Journal

für

Buchdruckerkunst, Schriftgiefserei

und

die verwandten Fächer.

Herausgegeben

von

Johann Heinrich Meyer.

1835.

Braunschweig,
Druck und Verlag von Johann Heinrich Meyer.

Amsterdam,
bei J. H. Laarman.

1835. Braunschweig, den 1. Januar. Nr. 1.

Journal
für
Buchdruckerkunst, Schriftgießerei
und
die verwandten Fächer.

Herausgegeben von Johann Heinrich Meyer.

Wie in der ganzen Schöpfung, so ist auch in den Wissenschaften und Künsten ein fortwährendes Steigen und Sinken bemerklich. Ein Feld des Wissens wird oft geraume Zeit sorgsam gepflegt, und bleibt dann vielleicht eben so lange wieder unbebaut. Hier geht eine wichtige Kunstfertigkeit gänzlich verloren, dort treibt eine unscheinbare Erfindung die schönsten Blüthen.

Unter dem mannigfachen Wechsel im Gebiete der Künste ist vor wenigen Jahrzehenden auch die Reihe wieder an die Buchdruckerkunst gekommen, diese merkwürdigste und folgereichste in der Geschichte menschlicher Kenntnisse.

Werfen wir einen Blick auf die Vorzeit. Kein Zeitabschnitt hätte für das Emporblühen unserer Kunst günstiger seyn können, als das überaus fruchtbare funfzehnte Jahrhundert, das sie entstehen sah: zu keiner Periode hätte die unschätzbare Erfindung größern Segen zu bringen vermogt, als damals schon in ihrem kindlichen Alter, wo eben wieder die Wissenschaften aus langem Schlummer erwachten.

Nur wenige Erfindungen haben den Keim zur Vollendung gleich bei ihrem ersten Auftreten so entwickelt in sich getragen, als die des deutschen Gutenberg. So ist das Productionsverfahren mehr denn drei Jahrhunderte bis auf unwesentliche Veränderungen dasselbe geblieben. Eine Vergleichung der Erzeugnisse der ersten Mainzer Offizin selbst mit den bessern der Gegenwart wird, bis auf den Schnitt der Lettern, der natürlich ein Gepräge der Zeit, nicht eben zum Nachtheile jener ausfallen.

Es ist hier nicht die Absicht, die verschiedenen Momente, den Stufengang der Entwickelung zu verfolgen, welchen unsere Kunst genommen: es möge dies einer Geschichte derselben, die uns ungeachtet der großen Anzahl von Schriften über deren Erfindung, Monographien und sonstigen fruchtbaren Materials noch immer fehlt, vorbehalten bleiben. Nur flüchtig andeuten wollen wir, wie kurz nachdem Fust's und Schöffers Mitarbeiter Mainz verlassen, und in verschiedenen Ländern ihre Werkstätten errichtet hatten, für die neue Kunst die eigentliche Entwickelungsperiode eingetreten sei, wie das sechszehnte Jahrhundert bessere Letternschnitte habe entstehen sehen, im siebenzehnten in England und Frankreich die Erfindung zu einer augenscheinlichen Höhe gestiegen, in Deutschland, der Wiege derselben, dagegen merklich gesunken sei.

Die letzte Hälfte des vorigen Jahrhunderts ist für die Buchdruckerkunst wiederum der Wendepunkt gewesen, und bezeichnet die ersten wesentlichen Verbesserungen. Seit dem Beginne des laufenden ist eine Vervollkommnung der andern gefolgt, und so nur hat die Kunst unter den Händen wackrer Jünger, der thätigen Mitwirkung von Gelehrten und Mechanikern, die hohe Stufe erreichen können, welche sie gegenwärtig einnimmt.

Der Zielpunkt der Presse ist schöner Druck. Diesen lieferten aber Ende vorigen Jahrhunderts zuerst wieder Baskerville in England, die Didots in Paris, Ibarra in Madrid, Bodoni in Parma, Göschen in Leipzig, und Degen in Wien. Waren es damals nur wenige Meister, deren Leistungen als ausgezeichnet gelten konnten, so ist es jetzt anders. Eine große Reihe von Namen würde sich aufzählen lassen, die mit jenen um den Preis in die Schranken treten können. Sehen wir nur, wie eben jetzt in England, in Frankreich und im deutschen Vaterlande unsere Kunst betrieben wird. Das Streben nach Vollkommenheit ist so unverkennbar, und die Producte der

Gegenwart ſind im Allgemeinen ſo beſchaffen, daß es unmöglich fallen wird, der einen oder andern Offizin dieſen oder jenen Rang anzuweiſen. Nicht aber der Kunſtſinn allein, auch die zunehmende Concurrenz iſt es wohl Urſache, daß jetzt viele Werkſtätten, wenn auch nicht die erſte, doch ſicher die zweite Stufe einnehmen.

Schöner Druck wird aber durch vollkommenes Geräth und gutes Material bedingt.

Gedenken wir hier zuerſt der weſentlichen

Verbeſſerung des Letternſchnitts,

der, was Schärfe und Reinheit und Form betrifft, nie auf gleicher Höhe geſtanden. Verdienſte um dieſen Kunſtzweig erwarben ſich in neuerer Zeit beſonders die Engländer Caslon, Fry, Figgins, Livermoore und Thorowgood; die Franzoſen Boileau, Didot, Levrault, Lombardat, Molé, Pinard, Vibert u. a., unſere deutſchen Landsleute Decker, Mayer, Mansfeldt, Schade, Schelter, Tauchnitz, Waldaum und viele andere rühmlich bekannte, noch jetzt lebende, thätig wirkende Künſtler.

Die Xylographie

erreichte vorzugsweiſe in England einen hohen Grad von Vollendung. Der ſorgfältige Druck der Holzſtiche kam ſeit längerer Zeit ſchon den Producten engliſcher Künſtler zu Statten, während die wenigen deutſchen in dieſer Branche excellirenden Meiſter in der Auflage oft ihre Arbeit nicht wieder erkennen werden. Wir nennen hier nur die Namen Seacs, Andrew, Brown, Lee, Thompſon, Watts, Green, Parker, Whimper und Jackſon. Bei uns haben ſich Gubitz und Höfel, Pfnor und Ritſchl von Hartenbach der Jüngere einen wohlverdienten Ruhm erworben.

Im Fache der

Stereotypie

haben die koſtſpieligen Methoden Hoffmanns, Herhans und Didots des Jüngern, von denen die beiden erſten ohnehin wenig zur Anwendung gekommen, der engliſchen und amerikaniſchen Verfahrungsweiſe Platz gemacht. In Frankreich wird die neuerdings erfundene Genoux'ſche, vortheilhafte Methode bereits von mehren in Ausübung gebracht.

Eiſenſtereotypen wurden 1805 auf Veranlaſſung des Hrn. Gädicke in Berlin zuerſt auf der königlichen Eiſengießerei daſelbſt gegoſſen; auf dem Rübeländer Eiſenwerke am Harz hat ein fleißiger Künſtler, Hr. Ziegler, nach jahrelanger mühevoller Arbeit den Guß einer vollſtändigen Bibel in Eiſenſtereotypen vollendet. Wird mit der Zeit die Schwierigkeit, vollkommen gerade Platten im Wege des Gußes zu erhalten, überwunden werden können, ſo dürfte dieſe Erfindung von großem Nutzen werden.

Dem

Preſſenbau

iſt ſeit mehr als dreißig Jahren eine ununterbrochene Sorgfalt gewidmet worden. Den erſten von Haas, Ridley, Roworth, Medhurſt, Proſſer und Brovon conſtruirten Druckvorrichtungen haben ſich Lord Stanhope's treffliche Maſchiene und die Preſſen von Cogger, Clymer, Ruthven, Stafford, Hope, Napier, Treadwell, Watts, Barclay, Church, Cope, Taylor und Martineau, Wells, How, Hawkin, Dunne, Kitchen, Hoffmann, Koch und mehren andern angereiht.

Die Erfindung der

Druckmaſchienen

(Schnellpreſſen) bezeichnet eine der wichtigſten Epochen der Kunſt und hat in vielen, namentlich den bedeutenden, Offizinen, eine vollkommene Umwandlung zu Wege gebracht. Unſerm wackern, nun ſchon entſchlafenen König bleibt der Ruhm der Erfindung ungeachtet mehrer Verſuche, demſelben die Krone des Verdienſtes zu entwinden. So beruhen die bald nach Königs Erfindung in England von Applegath und Cowper, Donkin, Brightley, Rutt, Winch, Napier, Cooper und Millar conſtruirten Maſchienen alle mehr oder weniger auf demſelben Grundſatze und enthalten zugleich alle weſentlicheren Theile der König'ſchen. Eine Erwähnung möchte hier noch Congreve's zum mehrfarbigen Druck eingerichtete, durch Hrn. E. Hänel auch nach Deutſchland überführte Maſchiene verdienen. Den beiden genannten haben wir vorzugsweiſe die trefflichen Leiſtungen im Farbendruck zu verdanken.

Wir glauben ſomit in Vorſtehendem die Hochpunkte unſerer Kunſt, deren umfaſſendere Würdigung gewiß eine zeitgemäße Aufgabe, angedeutet zu haben. Die vorliegenden Blätter ſind dem urſprünglichen Plane nach dazu beſtimmt, und die günſtige Aufnahme, welche ſie bis dahin gefunden, das fruchtbare Material, was zu verarbeiten noch übrig, läßt hoffen, daß dieſer Zeitſchrift auch in laufendem Jahre die Theilnahme erhalten werde.

Preſſenbau.

Die Ruthvenſche (Schottiſche Tafel-) Preſſe.

Im November 1813 erhielt Hr. John Ruthven zu Edinburgh auf ſeine verbeſſerte Druckpreſſe ein Patent. Sie weicht in folgenden Puncten von allen übrigen bisher bekannten ab. *)

Die Formen, Platten, Stöcke oder andere Oberflächen, von denen der Druck abgezogen werden ſoll, befinden ſich nicht, wie ſonſt, auf einem beweglichen Karren, ſondern auf einem feſtſtehenden Fundament, welches mit dem gewöhnlichen Apparat, dem Deckel, Rähmchen, den Puncturen, auf welchen der Bogen nach dem Einſchwärzen der Form in die gehörige Lage gebracht wird, verſehen iſt.

Die Maſchienerie, wodurch die Druckkraft hervorgebracht wird, liegt unmittelbar unter dieſem feſtſtehenden Fundament, und der Tiegel oder die preſſende Oberfläche, welche gegen die Form oder über

*) S. Nicholson's pract. mech. and manufacturer.

Digitized by Google

den Deckel zu liegen kommt, wird von der Seite darüber bewegt, und an zwei gegenüberliegenden Seiten mit der untern Maſchinerie verbunden, durch dieſe aber ſo kräftig angezogen, daß der Druck vollbracht wird. Sobald dies geſchehen, läßt ſich der Ziegel mittelſt eines Treſchemels oder auf eine andere Art beſeitigen, worauf ein neuer Bogen eingelegt wird.

Beſagte Druckmaſchinerie beſteht aus verſchiedenen Hebeln, die der Drucker mittelſt eines Stabs oder einer Kurbel in Bewegung ſetzt.

Fig. 1 zeigt dieſe Druckpreſſe, wie ſie ſich von oben geſehen ausnimmt, Fig. 2 den ſenkrechten Durchſchnitt durch die Mitte genommen, und Fig. 3 einen Aufriß von der Seite; in ſämmtlichen Figuren bezeichnen dieſelben Buchſtaben dieſelben Theile.

AA iſt das Fundament, deſſen Oberfläche ſo eben als möglich angefertigt iſt, und das von Holz, Stein, Metall, oder irgend einer andern Subſtanz ſeyn kann, aus der der Karren der Druckpreſſe ſonſt beſteht. Dieſes Fundament liegt auf einem hölzernen oder metallenen Geſtelle, welches aus den Beinen BB und Streben C beſteht; übrigens kann man jedes andere feſte Geſtell hiezu anwenden. Das Fundament iſt mit dem Deckel 8, 9 verſehen, deſſen einer Rand 9 auf die gewöhnliche Weiſe durch Gewinde an demſelben befeſtigt iſt und ſich mit ſeinem Rähmchen in die durch punctirte Linien angegebene Lage 10, 11 aufſchlagen läßt, damit man den bedruckten Bogen herausnehmen könne. Die punctirten Linien 12, 12 zeigen den Galgen an.

Um die Form ſo auf dem Fundamente zu befeſtigen, daß ſie Regiſter hält, werden an den Ecken, wie gewöhnlich, Keile und Stege eingelegt, indeß iſt es beſſer, wenn man am Rande des Fundaments Schrauben 13, 13, 13, 13 Fig. 1 anbringt, durch die der Rahmen der Form feſtgeſtellt und beliebig gerichtet werden kann.

Unter der Formtafel (dem Fundament) befinden ſich die Hebel DE, DE, deren Drehungspuncte in DD liegen, und welche auf die doppelten Haken FF wirken. Die Enden EE können mittelſt eines dritten Hebels, des Winkelhebels IGH, der den beiden vorigen gemeinſchaftlich iſt, herunter gezogen werden. Die Verbindung wird durch das Glied a hergeſtellt, und G iſt der Drehungspunct des Winkelhebels. H iſt ein dritter Wirbel an dieſem Winkelhebel, auf welchen die Kraft mittelſt des Verbindungsſtabes K einwirkt, deſſen anderes Ende an einem kurzen Krummzapfen M angebracht iſt, der auf einer Spindel L ſitzt, die nach vorne hervorſteht, und an der hinten eine Kurbel N Fig. 1 angebracht iſt. An dieſer dreht der Drucker.

Der Ziegel der Preſſe iſt bei OO zu ſehen; er kann, wie gewöhnlich, von Holz oder Eiſen angefertigt werden, muß ſich aber auf den Deckel vorzüglich genau anlegen, der ſeinerſeits die auf dem Fundamente AA liegende Form bb bedeckt. Über dem Ziegel befindet ſich eine ſtarke Metallſtange P, die entweder gleich daran gegoſſen oder durch Schrauben rr daran geſchloſſen iſt. An ihrem Ende befinden ſich Bolzen dd, die angeſchraubt ſeyn können, und unten mit einem Kopf verſehen ſind, der ſich genau in die früher beſchriebenen doppelten Haken FF verſenkt. Vermittelſt dieſer ſteht der Ziegel mit den Hebeln DEDE in Verbindung, ſo daß, wenn die Kurbel nach der, Fig. 2, durch den Pfeil angedeuteten Richtung, gedreht wird, der Druck geſchieht. Die Kurbel dreht den Krummzapfen M, und ſtößt dadurch die Schiebeſtange K rechts, dieſe wirkt auf die Spitze H des Winkelhebels GIH, und dieſer dreht ſich um ſeinen Winkel G und zieht das Glied a ſammt den Hebeln DE nieder, wodurch der Ziegel, vermittelſt der Haken F und der Bolzen d, auf den Deckel gezogen wird. Indem man die Kurbel N in ihre frühere Lage zurückbringt, läßt der Druck nach, und der Ziegel kann nun auf folgende Art abgefahren werden: am Ende der Stange P befinden ſich zwei Federn ee Fig. 1, in deren Enden Rollen oder Räder angebracht ſind, die ſich um Stifte drehen, am Kranze mit Rinnen oder Läufen verſehen ſind, und auf ſcharfen, auf dem obern Rande der Laufeiſen RR angebrachten Schienen laufen. Die Laufeiſen gehen quer über das Preſſengeſtelle und weit genug nach hinten, wie Fig. 1 zeigt. Sie ruhen auf einem paſſenden Hintergeſtelle. Auf dieſen Schienen und Rädern (wenn man will kann man auch die zum Gleiten eingerichteten Schienen und Laufeiſen anwenden) kann der Ziegel mit Bequemlichkeit hin und her bewegt werden, und ſobald er über den Preßdeckel kömmt, verſenken ſich die Bolzen dd in die Haken FF, ſo daß nun die oben beſchriebenen Hebel auf den Ziegel einwirken können.

Die Federn ee werden ſo geſtellt, daß bei der Ortsveränderung des Ziegels die untere Fläche deſſelben ſo hoch getragen wird, daß er frei von dem Deckel ablaufen kann; wenn ſich aber die Bolzen dd mit ihren Köpfen in die Haken FF verſenkt haben, und die Kurbel N umgedreht wird, ſo geben dieſe Federn nach. Sie haben jedoch hinlängliche Stärke, um, ſobald der Druck aufhört, den Ziegel vom Deckel abzuheben.

Um den Ziegel über den Deckel und die Form zu ziehen, iſt ein Griff h darauf befeſtigt, den der Drucker mit der Hand faßt; doch kann dieſe Ortsveränderung auch mittelſt des Fußes, und zwar auf folgende Weiſe geſchehen: an den zwei vorderſten Rollen ff Fig. 2 ſind Gelenke kk angebracht, die durch ein bewegliches Niet mit den obern Enden zweier langen Hebel mm in Verbindung ſtehen. Letztere ſitzen auf einer gemeinſchaftlichen Welle n, die ſich quer unter der ganzen Maſchiene hinweg am Boden erſtreckt. Auf ihr befindet ſich ein kurzer Hebel o Fig. 3, und mit dieſem ſteht eine Stange q in Verbindung, welche ihn an den Winkelhebel ri ſchließt, deſſen Arm i einen dritten Treſchemel trägt. Wenn auf dieſen getreten wird, ſo werden durch die Verbindung der verſchiedenen Hebel die Stangen mm vorwärts gezogen, ſo daß der Ziegel bis zum Eingriff in die Haken FF vorrückt. Um dem ganzen Werke die gehörige Feſtigkeit und Zuſammengedrängtheit zu geben, ſind die ſämmtlichen Wirbel D, D, G und L in einem aus zwei metallenen Wänden beſtehenden Geſtelle angebracht, das ſich unter dem Fundamente

Digitized by Google

befindet und durch die punctirten Linien SS Fig. 1 verdeutlicht iſt. Die daſelbſt ſichtbaren Öhre dienen zum Anſchrauben dieſes Geſtelles an das Fundament.

Die Kraft der Preſſe wird ſich nach dem Verhältniß der verſchiedenen Hebel und der Länge des Weges, den die Kurbel N zurücklegt, im Verhältniß zu der Ortsveränderung des Tiegels O in ſenkrechter Richtung, beſtimmen laſſen. Indeß müſſen wir bemerken, daß die Kraft dieſer Preſſe zunimmt, während der Griff der Kurbel ſich der Horizontallinie DD Fig 2 nähert, denn einmal iſt derſelbe dann in der günſtigſten Lage, indem der Drucker die Schwere ſeines Körpers darauf werfen kann; ferner kömmt der Krummzapfen LM dann in eine Lage, in welcher er die Schiebeſtange K mit großer Kraft vorwärts treiben kann, wie die punctirte Linie L2 zeigt; denn wenn der Hebel und der Stab ziemlich in eine gerade Linie kommen, iſt die Kraft ungeheuer; weiter iſt der Hebelarm GH in der günſtigſten, durch G2 angedeuteten Lage, um die Wirkung der nun ſenkrecht darauf drückenden Stange K zu empfangen; endlich befindet ſich der Hebelarm GI dann in derjenigen Lage, in welcher er auf das Glied a und die Hebel DE eine ſtärkere Wirkung äußert, als wenn er horizontal iſt, indem in dem letztern Fall das Glied a nicht ſenkrecht zu ihm ſteht. Dieſe ſämmtlichen Umſtände wirken dahin, daß anfangs Zeit erſpart, und zuletzt ein ungeheurer Druck ausgeübt wird. Wenn der Griff N, Fig. 1 zuerſt gefaßt wird, ſo befindet ſich die Kraft, in Bezug auf deren Vermehrung, nicht in der günſtigſten Lage, deſto mehr wird aber an Schnelligkeit gewonnen, und der Tiegel daher ſehr raſch auf den Deckel gebracht, während der Hauptkraftgewinn zu der Zeit ſtattfindet, wo er am nöthigſten iſt, nämlich wenn der Bogen auf die Form gedrückt wird. Der Griff N ſtößt ſich zuletzt an eine Hemmſtange, oder irgend eine Widerlage, welche ſein ferneres Vorrücken hindert und ſomit den Grad des Druckes, den die Preſſe ausübt, regulirt. Um jedoch bei verſchiedenen Arten von Arbeit den Druck beliebig vermehren zu können, befindet ſich der Wirbel H in einer beweglichen Büchſe, die ſich in einem Falz der Schiebeſtange K hin- und herrücken, und durch eine Stellſchraube s reguliren läßt. Hierdurch läßt ſich ein ſtärkeres oder geringeres Herabſteigen des Tiegels bewirken, während die Kurbel N bis an die Widerlage gedreht wird. Hinter die verſchiebbare Büchſe des Wirbels legt man irgend eine Füllung, als Pappe oder Holz ein, wodurch in Verbindung mit der Schraube die richtige Stellung bewirkt wird.

Eine andere Methode, wie man dieſelbe Wirkung hervorbringen kann, iſt, daß man die Muttern, welche an den oben befindlichen Schrauben der Bolzen dd ſitzen, höher oder tiefer ſtellt; desgleichen kann man die Schrauben rr löſen und zwiſchen den Bund des Tiegels mit der Stange P irgend eine Subſtanz ſtopfen, auf welche Weiſe man auch nachhilft, wenn der Tiegel nicht ganz parallel mit der Form liegt, und daher der Druck an einer Stelle ſtärker wird, als an der andern.

Durch Federn laſſen ſich alle Gelenke zum feſten Schluß bringen. So kann eine ſtarke (Fig. 2, i) unter dem Fundament angebracht ſeyn, welche auf die Haken FF wirkt, und dieſelben hebt, ſo daß ihr Wirbel nicht ſchlottert; auch kann man auf dem Hebel DE (wie man auf der rechten Seite von Fig. 2, bei l ſieht) eine kleine Feder anbringen, welche den Haken F ebenfalls hebt; unten am Hebel DE kann ſich gleichfalls eine ſolche befinden, die ſich gegen einen vom Geſtelle vorſtehenden Bolzen ſtemmt, und den dichten Schluß des Wirbels EE bewirkt. Sollte man es für beſſer halten, die Schiebeſtange K in einen Zughebel zu verwandeln, ſo kann man den Krummzapfen M über die Spindel L bringen, und den Winkelhebel GHI umkehren, ſo daß I auf die entgegengeſetzte Seite von G zu liegen kömmt.

Fig. 4 zeigt wieder eine andere Anordnung der Hebel. Zur Bezeichnung derſelben Theile ſind dieſelben Buchſtaben gebraucht, wie in den frühern Figuren. A das Fundament, DEDE die Druckhebel; FF die Haken, OO der Tiegel, P der Riegel oder die Brücke. Die Enden E der Hauptthebel ſind durch ein Glied a mit einem dritten Hebel TW verbunden, deſſen Drehungspunct bei V iſt, und an deſſen langem Arme VW die Kraft mittelſt einer Uhrkette t einwirkt, die über die Rolle v und die Trommel w geſchlagen iſt, welche letztere mit einer Kurbel auf ein und derſelben Welle ſitzt. Um eine allmählige Kraftvermehrung hervorzubringen, kann man die Trommel wie die Schnecke einer Uhr geſtalten.

Den Bau der Ruthven-Preſſe beſorgen in Deutſchland die Andreäiſche Buchh. in Frankf. a. M. Nr. 2 Tiegelgröße 21′ zu 28′.

Hr. Joh. Heim, Mechanikus in Offenbach.

Der Mechanikus Hr. C. Laſſow in Hamburg beſchäftigt ſich ebenfalls mit Fertigung der Ruthven-Preſſen und hat eine namhafte Anzahl davon beſonders für Hamburger Offizinen hergeſtellt. Derſelbe hat ſowohl hinſichtlich des Äußeren als in dem Mechanismus der Preſſe verſchiedene Veränderungen vorgenommen, und liefert dieſelbe von der Form wie Fig. 5. So ſind namentlich die unter dem Fundamente befindlichen Theile, die eigentliche Druckvorrichtung, anders conſtruirt und einfacher als bei den Original-Preſſen, auch iſt der Bengel verſetzt worden. An die Stelle der dem Zerbrechen unterworfenen Federn am Balken, welche den Tiegel heben, ſind vier gewundene Schneckenfedern, welche nicht leicht zu ſpringen drohen, getreten. Die Urtheile, welche ich über dieſe Abänderungen von Prinzipalen und Gehülfen vernommen habe, ſind ſehr abweichend, und es wäre deshalb wohl nicht unwichtig, wenn ſich mehre Stimmen darüber öffentlich vernehmen ließen.

Hr. Laſſow fertigt die Ruthven-Preſſe in drei verſchiedenen Formaten, und zwar

für ganze Bogen 17½′—23′	Rthlr.	160	Hollländ. Cour.
» halbe Bogen (Folio)	»	120	
» Quart 8′—10½′	»	70	

Die beiden letztern eignen ſich ſehr wohl zu kleinen

Digitized by Google

Arbeiten; die Quartpressen können auf einen Tisch gestellt werden.

Vor dem Versande wird auf den Pressen versuchsweise gedruckt; Deckel und Rähmchen werden daher auch schon überzogen und mit der nöthigen Einlage versehen geliefert.

Über ein zweckmäßiges

Sortiment von hölzernen Formatstegen.

Wiewohl in neuerer Zeit durch die nützliche Erfindung bleierner Formatstege ein großer Theil der hölzernen entbehrlich gemacht wurde, so werden letztere doch nie ganz aus den Druckereien verschwinden, zumal in solchen, wo Schrauben rahmen gebräuchlich sind, durch welche die Bleistege, will man sie auch zum Anlegen anwenden, sehr leiden und nicht selten in kurzer Zeit gänzlich verdorben werden. Beim Accidenz- und tabellarischen Satze gewähren die Bleistege unberechenbare Vortheile, zu vollständigen Formaten sind sie nur bei Keilrahmen und auch da nicht immer anwendbar, wenn wir auch ihre größere Kostspieligkeit und ihr bedeutendes Erschweren der Formen nicht in Erwägung ziehen wollen. Aber auch die hölzernen Formatstege verursachen einen bedeutenden Kostenaufwand, der um so empfindlicher wird, je weniger Ordnung in dieser Hinsicht in den Druckereien herrscht. Unbedingt nothwendig ist es, daß jede Druckerei zum Aufbewahren derselben ein besonderes kleines Local oder doch wenigstens ein Regal mit verschiedenen Fächern hat, in welchen sie nach ihren verschiedenen Längen und Breiten abgesondert werden, damit man sie leicht findet, wie man sie braucht. Den meisten Druckereien fehlt es aber an einer solchen zweckmäßigen Einrichtung, wober auch der Ausdruck Format suchen rühret womit wir ein zeitraubendes Geschäft bezeichnen, welches in manchen Städten dem Setzer, in andern dem Drucker zukömmt. In vielen Druckereien, hauptsächlich den Verlagsdruckereien der Buchhändler sind gewisse Formate vorherrschend, weshalb der Bedarf an hölzernen Stegen hier minder groß ist, als in solchen, welche für verschiedene Buchhändler arbeiten, mithin für jedes mögliche Format mit Stegen versehen seyn müssen. Wenn nun in letzteren hinsichtlich der Stege keine strenge Ordnung herrscht, so wird durch Formatsuchen nicht nur viel kostbare Zeit verschwendet, sondern der Sucher hilft sich, um diese zu ersparen, nicht selten damit, daß er sagt: »die nöthigen Stege sind nicht da; es müssen neue gestoßen werden.« Ich kenne Druckereien, wo die Stege in einer dunkeln Kammer gleichsam ein Chaos bilden, aus welchem man mit der größten Anstrengung in einem ganzen Tage kein Format zusammenbringt. Auch das Aufheben ganzer Formate, wenn es auch gewöhnliche sind, kann ich nicht billigen, weil inzwischen die Stege doch vielleicht zu etwas Anderem benutzt werden könnten. Daher dachte ich frühzeitig über die zweckmäßigste Eichrichtung in dieser Hinsicht nach und glaube sie gefunden zu haben. Das systematisch eingerichtete Regal für Bleistege in der Leske'schen Druckerei zu Darmstadt brachte mich auf die Idee, mir auch für hölzerne Stege ein solches anzulegen. Ich ließ mir zu diesem Zwecke vom Tischler ein Regal mit 216 Fächern anfertigen, nämlich 12 in der Breite und 18 in der Länge von oben nach unten. Jedes Fach faßt 20 Stege von einer Sorte. Ich ließ dieselben in Breite, Höhe und Länge genau nach Cicerogevierten stoßen. Als Normalhöhe für alle nahm ich 5 Gevierte an. In der Breite ging ich von 1—12 Gevierten; in in der Länge von 22—56 Gevierten oder von $5\frac{1}{2}$ bis 14 Concordanzen, so daß jede Länge um 2 Gevierte oder eine halbe Concordanz differirte. Daher hatte ich für die verschiedenen Breiten 12, für die verschiedenen Längen 18 Fächer; $12 \times 18 = 216$. In jedes Fach gehen 5 Stege neben einander und 4 über einander, natürlich nicht gedrängt, sondern mit einem kleinen Spielraume. Das Regal ist an zwei Seiten nach Gevierten (in der Breite) und nach Concordanzen (in der Länge) numerirt. Aus demselben sind in wenigen Minuten für zwei, auch drei Bogen Format genommen, und nach dem Gebrauche wieder eben so schnell in dasselbe abgelegt, worauf streng gesehen werden muß. Anfangs lächelten meine Drucker zu dieser Einrichtung, wie sie zu jeder Neuerung bedenklich den Kopf schütteln; aber schon jetzt erkennen sie den großen Vortheil derselben sowohl für den Arbeiter als für den Principal, dankbar an und können sie nicht genug rühmen. Ich selbst halte die Sache für wichtig genug, um eine Zeichnung beizufügen. Diejenigen Fächer, welche am stärksten gebraucht werden, muß man, so oft die darin befindlichen Stege unbrauchbar werden, erneuern lassen.

Rudolstadt. G. Fröbel.

Oxydation des Schriftzeugs.

Beitrag zur Beantwortung der Anfrage in Nr. 4 d. Bl. Erstes Halbj.

Jedes unedle Metall, selbst das festeste und härteste, unterliegt unter gewissen Umständen einem Zerstörungs-Processe. Wer kennt nicht den verderblichen Einfluß des Rostes auf das Eisen, des Grünspans auf das Kupfer? Ebenso ist auch das Blei, wie das Schriftzeug, dessen größten Bestandtheil jenes ausmacht, unter gewissen Umständen einer Zersetzung unterworfen, deren chemischen Grund ich zwar nicht angugeben weiß, aber doch einige Erfahrungen über das Eintreten derselben gemacht habe. Für den mit den fremden Worten »Oxydation, Calcination« bezeichneten Zerstörungsproceß oder vielmehr für die denselben begleitende Erscheinung haben wir das kurze, gute deutsche Wort »Rost.« An unserem Schriftzeuge habe ich diesen (grauen, schimmelfarbigen, mitunter

Digitized by Google

auch bräunlichen) Rost hauptsächlich, nach zweierlei falscher Behandlung bemerkt, nämlich 1) nach Einschlagung der Schriftstücke, wenn sie noch feucht waren, 2) nach zu heftiger Kochung der zu waschenden Formen in scharfer Lauge, in den sogenannten Waschmaschienen. Im ersteren Fall wird der Rost durch die verhinderte Verdünstung der Feuchtigkeit erzeugt, im zweiten durch einen der beim Schmelzen des Bleies in freier Luft eintretenden Verkalkung analogen Proceß. Wenn daher auch an der in die Kästen gelegten Schrift des Anfragers sich Rost zeigte, so möchte ich ihn der zweiten Ursache zuschreiben. Eine Folge des zu starken Auskochens ist auch das Zusammenbacken der Buchstaben selbst bei nicht mehr neuen Schriften, welches dem Setzer beim Ablegen nicht nur viel Zeit raubt, sondern auch Wundwerden der Finger veranlaßt, und ihn oft wochenlang zum Arbeiten ganz unfähig macht. Gern gestehe ich zu, daß auch der Schriftgießer durch eine falsche Composition des Schriftzeuges einen Theil der Schuld tragen, und daß in Folge derselben eine Schrift zum Roste geneigter seyn kann als die andere. Doch ist dieses ein seltener Fall (!) und wenn man nur obige beide Ursachen stets aus dem Wege zu räumen sich bemüht, so wird man auch dadurch die schädliche Erscheinung des Rostes meistentheils beseitigen. Jeder Principal (oder, wenn er selbst in seiner Officin nicht beständig gegenwärtig ist, verpflichte er dazu den Factor) sehe daher streng darauf, daß nie die Stücke eingeschlagen und in den Schrank gesetzt werden, bevor sie auf dem Brette vollkommen trocken geworden sind, ferner, daß die zu waschenden Formen weder zu lange, noch in zu scharfer Lauge ausgekocht werden. Gewöhnlich sind zwei Minuten schon hinreichend, um dann mit einer weichen Bürste leicht jeden Schmutz hinwegnehmen zu können. Bei neuen Schriften ist es am besten, wenn sie unmittelbar nach dem Waschen wieder abgelegt werden, weil sie nicht nur, wenn man die Formen einige Tage auf dem Brett stehen und trocken werden läßt, fest zusammenkleben, sondern auch zum Rosten geneigter sind, als ältere. Denn vermöge ihrer größeren Raubigkeit werden die neuen Buchstaben durch das Zusammenschließen so innig mit einander verbunden, daß die beim Waschen zwischen dieselben eindringende scharfe Feuchtigkeit, wenn man die Formen, ohne sie sogleich auseinander zu nehmen, auf Brettern stehen läßt, nicht verdünsten kann und sehr bald Rost erzeugt. Ein Nebenumstand, der große Berücksichtigung verdient, ist das Holz, aus welchem die Schriftkästen und die Wasch- und Setzbretter verfertigt sind. In Kästen und auf Brettern aus weichem Holze wird nie eine Schrift rostig werden. (!) Hartes Holz hingegen, namentlich Birke, Buche, Ahorn, ist sehr häufig die Ursache des Rostes auf den Buchstaben, zumal wenn es feucht ist, weil diese harten Holzarten eine eigenthümliche Schärfe an sich haben, die das Antimonium aus dem Schriftzeuge zieht und es als Staub oder Rost an den äußeren Theilen der Buchstaben niederschlägt. (??)

Dies sind meine wenigen Erfahrungen über diesen Gegenstand. Es soll mich freuen, wenn deren Mittheilung zu weiteren Erörterungen Veranlassung giebt oder ich vielleicht eines Besseren belehrt werde.

Rudolstadt, Dec. 1834.

G. Fröbel.

Ueber denselben Gegenstand.

Auch ich hatte schon oft Gelegenheit zu bemerken, daß Schriften sehr von Oxyd litten, während unmittelbar daneben stehende davon völlig frei blieben. Noch auffallender aber wurde mir dies, als in einer Schrift nur manche Buchstaben oxydirten, andere aber rein blieben. Bei näherer Untersuchung waren es solche, die, nach dem Kunstausdruck der Schriftgießer, nicht gut fallen, z. B. l, ä, ö u. s. w.

Um der Sache auf den Grund zu kommen, ging ich öfters in eine Gießerei, und sah, daß mancher Ofen so erhitzt war, daß das Schriftzeug roth war und rauchte, oder der Regulus antim. in Gestalt eines weißen Rauchs entwich, der sich sogleich an die nächsten Gegenstände anlegte.

Ich nahm einige von diesen aus überheißem Metall gegossenen Buchstaben, ging an einen andern Ofen, wo das Rauchen nicht Statt fand, nahm auch hier einige Lettern, ging damit nach Hause und bewahrte beide Sorten auf.

Nach 2 Monaten besah ich sie, und fand die aus zu heißem Metall gegossenen Buchstaben ganz von Oxyd zerfressen, während die daneben liegenden noch schön glänzten.

Es scheint mir daher ausgemacht, daß das Metall sogleich rostet, sobald es der Gießer zu sehr erhitzt, was leider nur zu oft geschieht, damit er schnell gießen könne, wenn auch das Instrument noch nicht gehörig aufgerührt ist.

Dies Alles brachte mich auf die Frage: Wie kam es, daß Schriften von unsern Alten gegossen nie oxydirten, da der Fehler des zu starken Erhitzens des Metalls doch gewiß auch mitunter stattfand. Ich suchte mir daher Kenntniß von den Bestandtheilen des früher gebräuchlichen Schriftzeugs zu verschaffen, und fand, daß man keinen Regul. antim. zu Legirung des Metalls verwendete, und selbst als man später dieses Metall statt des Kupfers in Anwendung brachte, die Schriftgießer, welche auf ein gutes Metall hielten, etwas reines Zinn hinzusetzten, ja einige sogar etwas Wismuth beifügten, was dem Metall eine bleibende glatte Oberfläche erhält, in Folge deren selbst im Fall des Überhitzens, nie ein Oxyd sich bilden kann.

Jedermann kann sich somit von der Wahrheit dieser Angaben leicht überzeugen, und ist dem großen Übelstand der Oxydation durch Anwendung der vorgeschlagenen Mittel mit geringen Kosten abzuhelfen.

Karlsruhe.

W. Hasper.

Digitized by Google

Neue Productionen.

Probe-Abdrücke von messingenen Linien, welche in der mechanischen Werkstätte von C. Hoffmann in Leipzig nach beigesetzten Preisen für das Pfund angefertigt werden.

Viertel Petit. Nr. 1—3. 2 Rthlr.

Viertel Cicero. Nr. 4—7. 1 Rthlr. 20 Sgr.

Halb Petit. Nr. 8—11. 1 Rthlr. 16 Sgr.

Nonpareille. Nr. 12. 13. 1 Rthlr. 14 Sgr.

Petit. Nr. 14—16. 1 Rthlr. 12 Sgr.

Corpus. Nr. 17—19. 1 Rthlr. 10 Sgr.

Cicero. Nr. 20. 21. 1 Rthlr. 9 Sgr.

Mittel. Nr. 22. 23. 1 Rthlr. 8 Sgr.

Azurés. Mittel. Nr. 24. 25. 2 Rthlr. 16 Sgr.

Azurés. Text. Nr. 28. 29. 2 Rthlr. 8 Sgr.

Digitized by Google

Literatur.

Herr Buchdruckereibesitzer W. Hasper in Carlsruhe, der sich um unsere Kunst durch Übersetzung des Brun'schen Werkes »die Buchdruckerkunst in Frankreich« bereits Verdienste erworben, und durch seine Leistungen im Gebiete der Typographie vortheilhaft bekannt machte, beabsichtigt die Herausgabe eines umfangsreichen practischen Handbuchs der Buchdruckerkunst. Seit Publication des gleichnamigen in der Andreä'schen Buchhandlung zu Frankfurt a. M. 1827 erschienenen Werkes, das, nachdem die Formatbücher und selbst die Täubel'schen Schriften vollkommen veraltet waren, einem fühlbaren Bedürfnisse abhelfend, sich zahlreiche Freunde erwarb, sind bekanntlich wiederum manche Verbesserungen in unserm Geschäft zur Anwendung gekommen. Durch die Schriften von Hansard, Johnson, Savage, Fournier und Bodoni unterstützt, bei sorgfältiger Zusammenstellung des vielen darin enthaltenen Guten, unter Berücksichtigung der in Deutschland gemachten Erfindungen und bei eigenem gründlichen Wissen dürfen wir von Hrn. W. Hasper ein practisches Buch erwarten. Das Werk soll im bevorstehenden Sommer erscheinen; der Subscriptionspreis beträgt 3 Rthlr. 18 Sgr., der spätere Ladenpreis 6 Rthlr. 16 Sgr. Wir theilen in nachstehendem den wesentlichen Inhalt der angekündigten Schrift mit.

Lokal. Materialien und Utensilien. Lettern. Typographisches Verhältniß nach Punkten. Schriftshöhe. Kegel. Spatia und Quadraten. Verhältniß der Schriften zu einander. Gießzettel. Durchschuß. Pressen: Stanhope-, Columbia-, Coggersche, Ruthven-, How's Presse. Schnellpresse, nebst Zeichnungen. Amerikanische Auftragmaschine. — Farben: Anfertigung. Probedruck aller Farben. Firniß. Ruß. Ballen. Walzen, nebst Zeichnungen; Walzenmasse, Verfahren beim Kochen; Beschreibung der Gießform und des Gestells; Zusammensetzung des Gußapparats; Guß; Gebrauch; Unfälle beim Gebrauch; Reinigen und Umgießen derselben. Farbetisch nebst Zeichnung. Papier. Erforderliche Kenntnisse eines Setzers. Zeichen. Abbreviaturen in Handschriften. Griechisches, Hebräisches Alphabet. Schriftkästen in Formularen. Das Setzen. Lehrbursche. Lettres de deux points. Versalia. Punctation. Ziffern. Ausschließen. Einziehen. Zwischenräume. Theilen der Wörter. Manuscript. Berechnung des Manuscripts. Einlegen neuer Schrift. Metteur en pages. Überschriften. Umbrechen. Justiren. Noten; Marginalien. Titel: Columnitel. Darunterschlag. Benennung der Schriften. Formatlehre. Formatsatz. Formatbildung. Corrigiren. Ablegen. Primetafeln. Setzerpreise: Tarif darüber; Gewisses Geld; Berechnen. Defectregal. Tabellensatz. Accidenzien. Satz geogr. Karten. Einfassungen. Vignetten. Parangonnagen. Schreibschriften: Unterricht im Setzen der Anglaise und Ronde. Satz von Säulengängen, verschlungenen, runden, ovalen, gebogenen Gegenständen und Silhouetten. Gemusterte Vignetten. Valuten. Grundirte Druckarbeiten. Guillochendruck. Abklatschen, nebst Zeichnung der dazu erforderlichen Vorrichtung. Corrector. Drucker. Inlagen des Deckels. Filze. Rähmchen. Ballenleder. Überziehen der Ballen. Papierfeuchten. Zuschuß. Correcturabziehen. Revision. Zurichten. Register. Punkturen. Auftragen. Unterlagen. Träger. Austheben, Waschen. Widerdruck. Pergamentdruck. Farbiger Druck: Congrevedruck, Anfertigung der Platten; Verfahren beim Druck derselben; Beschaffenheit der Farben und Walzen: Proben von Congrevedruck. Zwei- und mehrfarbiger Druck, ohne den Bogen aus den Punkturen zu nehmen. Golddruck; Goldstaub; Proben dazu. Aufhängen. Zusammentragen. Satiniren oder Glätten. Glättpresse: hydraulische, Spindelpresse. Preßspäne. Anweisung, alle Formate zu falzen. Umschläge. Verbesserung beschädigter Papiere. Factor. Inventarium. Anweisung zum Stereotypiren, nach den neuesten und einfachsten Verfahrungsarten, nebst Zeichnungen. Anleitung zum Druck von Musiknoten. Anweisung um Linien, Durchschuß, Quadraten ꝛc. zu gießen; Instrumente; Schriftzeuggelgirungen; Gießofen. — Verzeichniß typographischer Kunstausdrücke.

Wir wollen nicht unterlassen unsere Herren Collegen auf eine neue Sorte Blei aufmerksam zu machen, welche in einem böhmischen Bergwerke gewonnen wird, 33% Antimonium enthält, und die wie mit großem Vortheile in unserer Schriftgießerei verwenden.

Wir berechnen 100 ℔ Wiener Gewicht, welche gleich sind mit 120½ ℔ Leipziger Gewicht mit Fl. 10 Münze, und haben Gelegenheit nach allen Orten billig zu verladen.

Gottlieb Haase Söhne in Prag.

Offerte.

Eine bedeutende Quantität 1) Mittel-, 2) Cicero-, 3) Corpus- (Garmond) und 4) Petit-Spatia verkauft Unterzeichneter zu folgenden billigen Preisen: Nr. 1 à ℔ 3 Sgr., Nr. 2 à ℔ 3 Sgr., Nr. 3 à ℔ 4 Sgr. und Nr. 4 à ℔ 5 Sgr. Briefe und Anfragen wegen Übereinstimmung der Kegel erwarte ich portofrei, sowie bei Bestellung eines Quantums gleich baare Einsendung des Betrages.

Rudolstadt. G. Fröbel.
Hofbuchdrucker.

Wir besitzen eine große Anzahl von Original-Holzschnitten, welche wir für das in unserm Verlage erscheinende Panorama des Universums neu anfertigen ließen, und sind geneigt Abgüsse davon zu billigen Preisen zu verkaufen. Verlegern von Kalendern, Volksschriften ꝛc. dürften diese Abgüsse sehr willkommen seyn, und sich auch zur Verzierung von Schreibbücherumschlägen ꝛc. vorzüglich eignen. Ein Verzeichniß derselben und Proben senden wir auf Verlangen ein.

Gottlieb Haase Söhne in Prag.

☞ Hierzu zwei lithographirte Blätter.

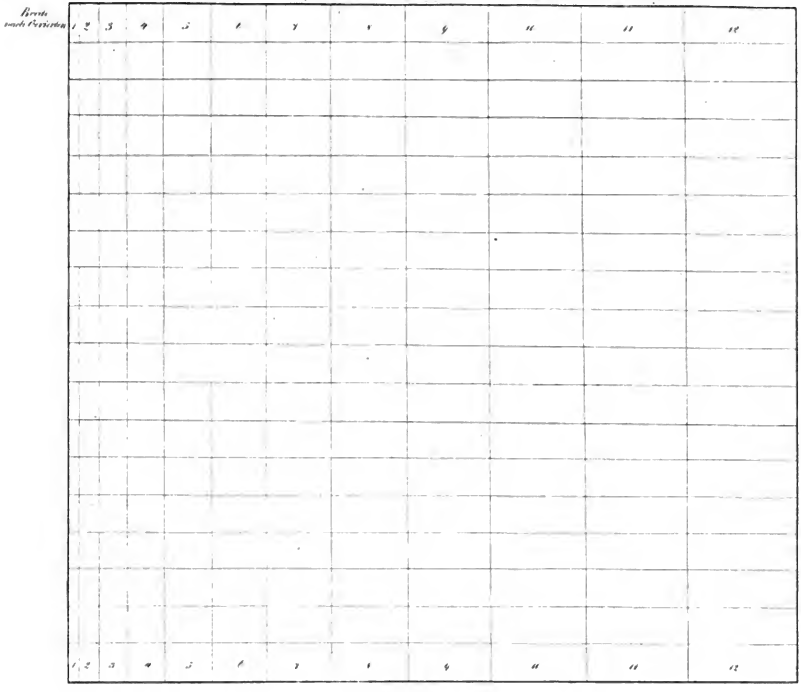
Druck und Verlag von Joh. Heinr. Meyer.

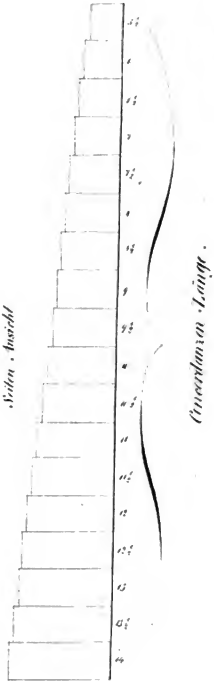
Digitized by Google

Digitized by Google

Taf. 2

Ansicht eines systematischen Stoßregeles von vern. Ke der wirklichen Größe





Digitized by Google

Fig. 1

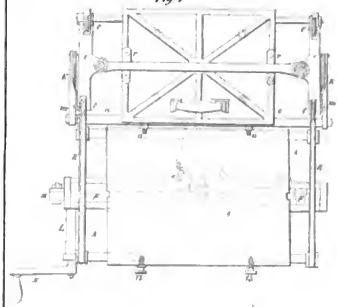


Fig. 2

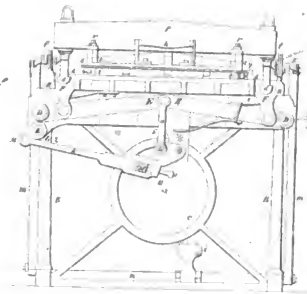


Fig. 3

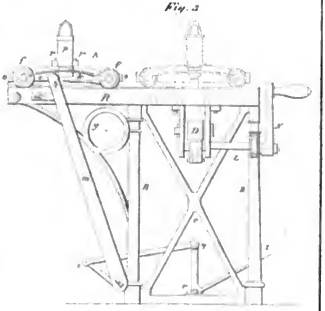


Fig. 4

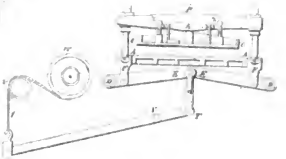
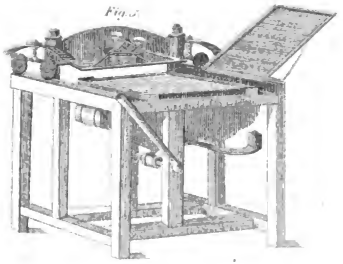


Fig. 5



Digitized by Google

Digitized by Google

1835. Braunschweig, den 1. Februar. Nr. 2.

Journal
für
Buchdruckerkunst, Schriftgießerei
und
die verwandten Fächer.

Herausgegeben von Johann Heinrich Meyer.

Festgesang
zur
Errichtung des Guttenbergischen Denkmals in Mainz
gedichtet von
Dr. **Carl Rosenberg.**

(Für die Mainzer Liedertafel in Musik gesetzt, und den verehrten Mitgliedern derselben gewidmet von Giacomo Meyerbeer, Königl. Preußischem Hofkapellmeister.)

Die Becher laßt uns fröhlich leeren,
Es gilt der Ehre unsrer Stadt,
Dem Mann, der, Völker zu belehren,
Ein hehres Werk geschaffen hat.
Denn Guttenberg durchbrach die Schranken,
Die Kunst und Wissen eingeengt,
Und Dauer lieh er dem Gedanken,
Der seine Fessel kühn zersprengt.
Ehret den Weisen,
Laßt uns ihn preisen
Und reichen die Krone
Des Ruhmes zum Lohne,
Guttenberg hoch!

Wohl schien sein Nachruhm fast verloren,
Wie er im Leben ward verkannt,
Doch Mainz, die Stadt, die ihn geboren,
Hat sein Verdienst treu anerkannt.
Ein Denkmal seht ihr ihm erbauen,
Zur Zier gereicht's dem Vaterland,
Sein Bildniß würdig anzuschauen,
Vollendet von des Meisters Hand.
Heil euch ihr Meister,
Höhere Geister,
Ihr folget im Leben
Dem würdigsten Streben!
Guttenberg hoch!

Drum auf, ihr Brüder, und beginnt
Nun bei dem hellen Becherklang
Frisch, eh die Stunde uns entrinnt,
Den freudevollen Festgesang!
Doch weiht das Werk und bringt die Spende,
Voll Dankes, Gott dem Höchsten, dar,
Daß er sein Antlitz zu uns wende
Zum Heil für Volk, Herd und Altar.
Laßt sie erschallen
Laut durch die Hallen
Die festlichen Klänge,
Des Dankes Gesänge!
Guttenberg hoch!

Digitized by Google

Lord Stanhope.

(Nach dem Engliſchen.)

Charles, Graf von Stanhope, ward im Jahre 1753 geboren. Sein Großvater und ſein Vater waren der Whig-Partei ſehr zugethan, und unterſtützten bei jeder Gelegenheit die liberale Seite aller öffentlichen Angelegenheiten. Unſer Stanhope ward in noch zartem Alter auf das Collegium zu Eton geſchickt, und verließ dieſe Anſtalt im zehnten Jahre, um ſeiner Familie nach Genf zu folgen, wo bald nachher ſein älterer Bruder ſtarb. Charles nahm nun den Titel eines Viscount Mahon an, und verblieb als ſolcher noch zehn Jahre in Genf, wo ſeine Erziehung vorzugsweiſe unter der Leitung des Herrn le Sage, der ſich als Verfaſſer einer Theorie der Schwere und verſchiedener Abhandlungen über Gegenſtände der Mineralogie, Chemie und anderer Zweige der Naturphiloſophie vortheilhaft bekannt gemacht hat, vollendet ward. Während des Aufenthalts in der Schweiz machte der junge Edelmann beträchtliche Fortſchritte in den verſchiedenen Fächern des Wiſſens, und erhielt noch in Genf den von der Societät der Wiſſenſchaften und Künſte in Stockholm auf die beſte Abhandlung über die Pendelſchwingungen ausgeſetzten Preis.

Von ſeinen Zeitgenoſſen vorzugsweiſe als Politiker geſchätzt, hat ſich Lord Stanhope der Welt beſonders als Philoſoph bekannt gemacht. Von ſeinen wiſſenſchaftlichen Arbeiten ſcheint ſeine Abhandlung über die Electricität, in welcher er neue Principien hinſichtlich des electriſchen Fluidums aufſtellt, von dauerndem Werthe. Er verſucht darin das Vorhandenſein eines rückkehrenden Schlags zu beweiſen, und deſſen Wirkung zu erklären, eine Wirkung, die ſich in beträchtlicher Entfernung von dem Orte der eigentlichen Entladung kund giebt, und von dem Streben des Fluidums, ſich unter allen Umſtänden auszugleichen, abhängt. Seit Veröffentlichung dieſer Hypotheſe ſind einige Blitzſchläge vorgekommen, welche den beſten Beweis dafür zu liefern ſcheinen, und nicht leicht auf ein anderes Princip zurückgeführet werden können. In jener Schrift iſt der practiſche Nutzen hervorgehoben, die Art und Weiſe nämlich, wie Gebäude vor den Wirkungen des Blitzes geſchützt werden können, in Erwägung gezogen, und genaue Anweiſung zur Erreichung dieſes Zwecks mitgetheilt worden.

Nicht minder wichtig war die Prüfung der Mittel, durch welche Gebäude vor Feuersgefahr zu ſichern ſind. Er ſuchte dieſe Aufgabe durch Anwendung des einfachen und wohlbekannten Grundſatzes, daß die Verbrennung ohne Hinzutritt der Luft nie vor ſich gehen kann, zu löſen. Dies augenſcheinlich darzuſtellen, und zugleich die Ausführbarkeit im Großen zu beweiſen, ließ er ein hölzernes Gebäude errichten und feuerfeſt machen, dann den untern Raum mit einer Menge brennbarer Stoffe anfüllen und dieſe entzünden. Das Reſultat war, daß während des Brandes mehre Perſonen von Diſtinction ohne die geringſte Beläſtigung in einem darüberliegenden Zimmer verblieben. Eine Nachricht über dieſe Verſuche iſt in den Philosophical Transactions vom Jahre 1778 niedergelegt worden.

Ein Gegenſtand, welcher Lord Stanhope's Aufmerkſamkeit nicht weniger in Anſpruch nahm, war die Anwendung des Dampfes zur Fortſchaffung der Schiffe. Seine Verſuche ſetzte er während eines Zeitraums von 20 Jahren fort und ſoll beträchtliche Summen Geldes darauf verwandt haben. Herr Fulton beſchäftigte ſich gleichzeitig mit derſelben Aufgabe, und wenn es auch bekannt iſt, daß beide über den Bau der Dampfſchiffe häufig Unterhaltung gepflogen haben, ſo exiſtiren doch wahrſcheinlich keine Documente, aus welchen zu erſehen wäre, wie viel Antheil Jeder an dieſer merkwürdigen Erfindung gehabt habe.

Lord Stanhope veröffentlichte auch ein Schriftchen über die Mittel, die Fälſchung der Münzen und Banknoten zu verhindern. Rühmlich bekannt iſt er u. a. ferner geworden durch ſeine ſo wichtige Verbeſſerung in der Conſtruction der Druckpreſſe.

Der wackere Stanhope wollte durchaus nicht, daß eine ſeiner im Gebiete der Buchdruckerkunſt gemachten Verbeſſerungen Gegenſtand eines Patents oder Monopols würde. Er war in dieſer Hinſicht ſo ängſtlich, daß er, ſobald er mit irgend einem neuen, erfolgreich ſcheinenden Plane aufs Reine gekommen war, nichts angelegentlicheres zu thun hatte, als eine Notiz oder ein Caveat von dem Patent-Office zu erwirken, damit nicht irgend Jemand ſeine Ideen zu ſeinem Eigenthume machen und ein Patent darauf nehmen möchte. Dieſes Caveat ließ er regelmäßig vor der Verfallzeit erneuern.

Lord Stanhope ſtarb im December 1816 im 64ſten Jahre und bewies noch in der letzten Scene ſeines Lebens einen ungewöhnlichen Grad philoſophiſcher Entſagung.

Preſſenbau.

Walzen-Preſſe,

erfunden von

Chr. Hoffmann in Leipzig. *)

Das Bedürfniß nach einer Preſſe von großer Druckkraft bei geringem Kraftaufwande, bequemer Handhabung bei Ausfüllung eines kleinern Raumes, und von dauerhafter Conſtruction zu einem nicht zu hohen Preiſe, war ſchon ſeit längerer Zeit zu mannichfaltiger Anwendung fühlbar.

Durch das ganz neue Preßprincip und die Conſtruction der Walzenpreſſe, welche der Erfinder von ihrem Preßprincip ſo benannt hat, ſcheint den eingänglich erwähnten Forderungen vollkommen genüget

*) S. a. »Beſchreibung der Walzen-Preſſe, welche 1000 Centner Preßkraft durch die Einwirkung einer Menſchenkraft ausübt. — Beſtimmt für Papiere, Tuche u. ſ. w. überhaupt zu jeder Anwendung geeignet, zu welcher bisher Waſſer-, Luft- oder Schrauben-Preſſen gedient haben. — Gegeben von dem Erfinder Chriſtian Hoffmann.«

Digitized by Google

zu seyn; und es bestätigen die allgemein günstigen Beurtheilungen, so wie die befriedigendsten Resultate nach der mit dem ersten Exemplar öffentlich vorgenommenen Prüfung, gewiß hinreichend, daß keine Täuschung vorhanden ist.

Diese Presse, durch eines Menschen Kraft in Bewegung gesetzt, übt einen Druck von 800—1000 Centnern auf die zu pressenden Gegenstände aus; sind es Papiere, so können von solchen, bei einem Format von 32 und 27 Leipz. Zoll, sammt den dazu gehörigen Preßspänen und Brettern, 1500 Bogen mit einem Male in die Presse eingelegt werden, und in einigen Minuten der erforderliche Druck auf sie bewerkstelliget sein.

Ihr ganzer Raum im Umfange beträgt 3 □Fuß und hat $7\frac{1}{2}$ Fuß zur Höhe, kann also wohl in jedem beliebigen Locale, welches sogar nicht Parterre zu sein braucht, aufgestellt werden. Mit Ausnahme derjenigen Theile, welche zum Druckmechanismus gehören und aus Stahl verfertigt sind, besteht sie ganz aus gegossenem und geschmiedetem Eisen; der Preis, schon auf eine fabrikmäßige Anfertigung berechnet, ist für ein Exemplar 430 Rthlr. Eine größere Sorte, bei welcher das Preßformat $\frac{6}{4}$ und $\frac{5}{4}$ Leipziger Ellen, liefert der Erfinder zu 560 Rthlr. Pr. Cour. Derselbe ist übrigens auch erbötig, dergleichen Pressen in größerem oder kleinerem Maßstaabe auszuführen.

Beschreibung der Presse

mit Beziehung auf ihre Abbildung.

Fig. 1 stellt die Presse von ihrer hintern Seite dar, von welcher beinahe alle ihre einzelnen Theile gesehen werden können. In das Fußgestell a a a sind durch Verzahnung und Schrauben 4 Säulen, aus geschmiedetem Eisen angefertigt, befestigt, von welchen hier bloß das hintere Paar b b sichtbar ist. Zwischen diesen Säulen ist oben die Preßplatte c auf gleiche Weise befestigt.

An den Preßtisch d, welcher sich zwischen den oben erwähnten 4 Säulen auf und ab bewegt, sind von unten 2 gezahnte, aus geschmiedetem und durch Einsatz gehärtetem Eisen gefertigte Stangen e e befestigt, welche von unten noch durch den Steg f vereinigt werden. Diese Theile bilden mithin ein Ganzes, welches von dem Druckmechanismus, durch das Eingreifen in die Zähne, auf und ab bewegt werden kann.

Der zum Druckmechanismus gehörige wesentlichste Theil ist die nierenförmig gestaltete, aus gehärtetem Stahl bestehende, excentrische Walze g, welche an der Achse des gezahnten Rades h festsitzt und folglich mit diesem gleiche Umdrehung erhält. Die Figur dieser Walze ist nicht willkürlich, vielmehr ist um eine Gleichmäßigkeit für die zu bewegende Kraft herzustellen, eine besondere Construction zu der excentrischen Figur dieser Walze entworfen.

Über der excentrischen Walze befindet sich eine zweite concentrische Walze i, ebenfalls aus gehärtetem Stahl bestehend. Die Achse dieser Walze findet ihre Lager in der Vorrichtung k; diese besteht aus 2 Platten, welche an ihren vier Ecken durch Stege verbunden sind, so daß sie die 2 gezahnten Stangen frei stehend umschließt und nur von der Walze i, welche auf g ruht, getragen wird. (Bei Fig. 2 sieht man diese beiden Platten bei k k und zwei von den Stegen bei i i).

Die Vorrichtung k enthält nun ferner auch die 2 Sperrkegel l l, deren Gegengewichte m m außerhalb der Vorrichtung k an die Achsen der Sperrkegel angebracht sind, durch welche sie stets nach den Zähnen der Stangen angedrückt werden.

Zu Lagern für die Achse der Walze g, mithin zum Stützpunkt für die nach oben auszuübende Kraft, dienen zwei Platten, von welchen hier bloß die hintere bei p sichtbar ist (in Fig. 2 aber beide bei p p). Diese Platten sind durch Schrauben auf das Fußgestell befestigt und so entfernt von einander gestellt, daß die gezahnten Stangen ganz leicht zwischen denselben gehen können; zugleich enthalten sie zwischen sich die zwei Sperrkegel q q, welche ebenfalls, wie die oberen, mit Gegengewichten r r versehen sind. Die Drehpunkte für diese Sperrkegel bewegen sich folglich hier nicht so auf und ab, wie die der oberen, sondern sind an ihren Platz fixirt.

Da nun die Excentricität der Walze g etwas Weniges mehr, als die Höhe eines Zahnes an den Stangen e e beträgt, so ist die Wirkung bei Umdrehung der excentrischen Walze auf den Preßtisch gewiß leicht zu übersehen. Ruhet z. B. die Walze i auf dem niedrigsten Punkte der Walze g, und man drehet das Trieb n durch die Kurbel o rechts um, so wird dadurch das Rad h mit der Walze g in Bewegung gesetzt und die Walze i sammt allen auf ihr ruhenden Theilen nach oben gedrückt. Bei zwei Drittheilen ihrer Umdrehung ist jetzt ihre größte Excentricität nach oben gerichtet und erlaubt nun den unter ihr befindlichen 2 Sperrkegeln q q in die zwei nächsten unteren Zähne der Stangen e e einzufallen, welche dann den Preßtisch so lange tragen, bis durch fortgesetztes Umdrehen die Walze i wieder auf den niedrigsten Punkt der Walze g gelangt ist und die Sperrkegel l l in die zwei nächsten untern Zähne der gezahnten Stange einfallen können; die vier Sperrkegel haben sonach ihren vorigen Stand wieder eingenommen, wobei aber die gezahnten Stangen um die Höhe eines Zahnes mit dem Preßtisch nach oben getreten sind.

Hierbei ist noch zu bemerken, daß durch das abwechselnde Eingreifen der 4 Sperrkegel kein Aufhalt in die Bewegung der Kurbel hervorgebracht wird, sondern diese ununterbrochen fortgesetzt werden kann, bis der Widerstand der zu pressenden Gegenstände es nicht mehr erlaubt. Will man die volle Kraft der Presse benutzen, so dient dazu ein Schlüssel von noch einmal so viel Länge, als die Kurbel enthält; dieser wird über die Kurbel eingelegt und mit ihm noch etwas weiter zugedreht, als man es mit der Kurbel allein vermag; wobei es aber dann auch nöthig ist, die Sperrstange s in das Rad h einzulegen.

Wenn nun gleich zur erforderlichen Kraft, um den Preßtisch von unten nach oben zu treiben, es Bedingung ist, die Kurbel rechts umzudrehen, so be-

Digitized by Google

wegt sich derselbe dennoch von unten nach oben, wenn auch mit der Kurbel links umgedreht wird. Hiernach würde also die Presse gar nicht zu öffnen sein, wenn nicht ein Mechanismus vorhanden wäre, welcher ein umgekehrtes Einwirken der 4 Sperrkegel auf die gezahnten Stangen bewirkte. Diesen einfach, bei einer bequemen Handhabung, herzustellen, war mit einigen Schwierigkeiten verknüpft; doch ist der Erfinder durch den gegenwärtigen Stand dieser Vorrichtung ganz befriedigt.

Um also nun den Preßtisch herunter zu lassen, ist weiter nichts zu thun nöthig, als die Stützen t t unter die Gegengewichte m m zu wenden und einen Stift in das Loch u, welches sich in der Achse der Walze g nach ihrer Excentricität zu befindet, einzuschieben; wird nun die Sperrstange ausgelöst und die Kurbel links umgedreht, so bewegt sich der Preßtisch herunter. Die Ursache hiervon ist folgende: auf der Platte p befindet sich der ankerförmige Theil v, welcher leicht herauf und herab zu bewegen ist. Oben enthält derselbe, concentrisch mit der Achse des Rades h gestellt, einen Kreisausschnitt, welcher jedoch durch eine gerade Linie unterbrochen ist. Steht nun z. B. der höchste Punkt der excentrischen Walze nach oben, so ist der Anker durch den Stift in dem Loche u gehoben; der Anker drückt nun mit seinen unteren Enden an die Federn der Gegengewichte r r, welche ihre beiden Sperrkegel aus den gezahnten Stangen auslösen; die Walze i kann nun, beim Umdrehen der Walze g, mit allen Theilen, welche auf ihr ruhen, auf dieser herab laufen, während dem sich der Anker wieder gesenkt hat und den Sperrkegeln q q erlaubt, in die nächsten oberen, auf sie herab kommenden Zähne einzufallen. Was nun vorher durch Einwirkung des Ankers auf die unteren Sperrkegel geschah, geschieht nun durch die Einwirkung der Stützen t t auf die oberen: die Walze g hebt die Sperrkegel l l nun wieder schnell nach oben, wobei aber die gezahnten Stangen so lange auf q q ruhen, bis der höchste Punkt der excentrischen Walze wieder nach oben gekommen ist und die unteren Sperrkegel wie vorher auslöst.

Fig. 2 zeigt die Ansicht der Presse von der Seite *): a a a das Fußgestell; b b zwei von den vier Säulen, welche in dem Fußgestell und der Preßplatte c befestigt sind; d der Preßtisch; e eine von den gezahnten Stangen; f die Achse des Rades h und der excentrischen Walze; i i zwei von den vier Stegen, welche die Platten k k verbinden; m eines von den Gegengewichten der Sperrkegel l l, Fig. 1; n das Trieb; o die Kurbel; g ein Handgriff, an einer Stütze sitzend, mit welcher die Sperrstange s ausgelöst wird; p p die beiden Platten für die excentrische Walze und die unteren Sperrkegel; t eine von den zwei Stützen, welche zur herunter gehenden Bewegung des Preßtisches unter die Gegengewichte der oberen Sperrkegel gestellt wird. Sie ist hier abwärts gestellt gezeichnet und man sieht, wie sie auf einem beweglichen Arm aufsitzt, mit welchem sie unter das Gegengewicht m gebracht werden kann; v der Anker.

*) Die Theile an Fig. 2, welche an Fig. 1 auch sichtbar sind, sind mit denselben Buchstaben bezeichnet, wie an Fig. 1.

Bemerkungen beim Gebrauch der Walzen-Presse.

Nicht bloß um den für die zu pressenden Gegenstände gewünschten Effect zu erhalten, sondern auch um die Presse vor Beschädigungen zu schützen, ist es nothwendig

1. Die zu pressenden Gegenstände nach einem guten Augenmaaße in der Mitte des Preßtisches aufzulegen und so in gerader aufsteigender Linie fortzufahren, daß sie auch oben wieder auf die Mitte der Preßplatte auftreffen. Bei Nichtbeobachtung dieser Regel, erhält der Preßtisch auf einer Seite mehr Druck, welcher, wenn er bedeutend sein sollte, an einem unregelmäßigen Einfallen der Sperrkegel bemerkt wird, in welchem Falle aber, vor einem weiteren Zupressen die Ordnung erst wieder hergestellt werden muß.

2. Die Presse darf nie mit mehr als eines starken Menschen Kraft zugepreßt werden.

3. Vor dem Öffnen der Presse ist es, wie schon erwähnt, nöthig, die zwei beschriebenen Stützen und den Stift an ihren Ort zu bringen und dann die Sperrstange auszulösen, wobei aber die Kurbel etwas vorwärts gedrückt werden muß; ist dieses geschehen, so wird dann mit der Kurbel links umgedreht und die Presse auf diese Weise wieder geöffnet.

Die Leser dieser Blätter erhalten mit vorliegender Nummer die Abbildungen der

Stanhope- und Columbia-Presse,

wie solche von Hrn. Mechanikus Christ. Dingler in Zweibrücken angefertigt werden. Beide weichen hinsichtlich ihres Äußern von den Originalpressen ab: so ist namentlich die Columbia-Presse der Zierrathen entkleidet und der Körper von einer einfachern, übrigens dem Zwecke vollkommen entsprechenden Form hergestellt worden. Bei der Columbia-Presse ist die Zugstange von der hintern nach der vordern Wand verlegt, sonst ist der Druckmechanismus im wesentlichen derselbe geblieben. Im Übrigen verweisen wir auf S. 10, 29 ff., 95 ff., 122 ff. d. Bl. v. vor. J.

Die aus dem Dinglerschen Atelier hervorgegangenen Pressen zeichnen sich nach dem Urtheile competenter Richter durch solide Bauart vorzüglich aus.

Ueber das Graviren in Stein.

Mitgetheilt von B. Dondorf in Frankfurt a. M.

In den meisten lithographischen Lehrbüchern ist dieser Theil des Steindrucks nur sehr dürftig behandelt. Gleichwohl ist das Graviren bei Landkarten, fein ausgeführten architektonischen Zeichnungen, Vig-

Digitized by Google

netten aller Art, Umrissen, fleißig auszuführenden Schrift-Arbeiten, zum Arbeiten mit Linlir-, Guillochir- und andern Maschinen, worauf ich später zurückkommen werde, die sicherste und schnellste Art. Mit dem Graviren läßt sich das Ätzen in Stein sehr gut verbinden, dergestalt, daß z. B. bei Landschaften Gebüsch und Mauer rauh und frei geätzt, Luft und Wasser glatt gravirt werden. Auch läßt sich Federmanier mit dem Graviren vereinigen. Das Graviren in einen Ätzgrund auf Stein ersetzt das mühsame Graviren in Metall; Erzeugnisse dieser Art lassen sich stereotypiren, also für Buchdruckerpressen zurichten. Auch über diese Manier später mehr. An vielen Orten ist Bedeutendes in jener Branche geleistet worden, Niemand hat seine Erfahrungen bekannt gemacht. Der Zweck des Vorliegenden ist, in der Kürze Einiges über das reine Graviren in Stein mitzutheilen, und diejenige Art zu beschreiben, welche Versuche und Erfahrungen mir als die praktischste und beste empfohlen, ohne die von andern beschriebenen und in Anwendung gebrachten Manieren hier einer Vergleichung und Prüfung zu unterwerfen.

Zu Gravirarbeiten sind fehlerfreie Steine nothwendig. Kalkflecke und Risse fangen beim Drucken Farbe, ebenso Adern, welche obendrein, der starken Spannung halber, die beim Drucken nöthig ist, leicht Springen verursachen. Auch unegale, sprenklich oder in größern Theilen ungleichartige Massen, taugen nichts: wenn ein egaler Ton darüber kömmt, so druckt er hier schärfer, dort rauher; besonders ist dies bemerklich, wenn mit der Liniirmaschine egale Tinten über solche Steine gezogen werden. Diese Tinten werden dann sprenklich, wie der Stein, oder in größern Partien ungleichartig, je nachdem bei dem Stein Kalk oder Schiefer vorherrscht. Besonders hüte man sich vor Steinen, die kleine Löcher haben. Diese Löcher gehen tief, es hilft kein Schleifen, beim Drucken fangen sie Farbe, und es ist unmöglich, sie wegzuätzen, oder zu schaben, da das kleine Pünktchen auch noch in der tief geschabten Fläche annimmt. Graue Steine sind die besten, bei blauen herrscht der Schiefer, bei weißen oder gelben der Kalk zu sehr vor. Kalk saugt beim Drucken zu viel, Schiefer zu wenig, bei jenem schneiden die Instrumente zu tief, und geben keine scharfen Striche, bei diesem hat man viel Mühe und keine Freiheit im Arbeiten, auch gravirt sich mit der breiten Nadel nicht gut in diese Masse, der Rand der Striche wird zackig, und springt leicht aus.

Der Stein sei nicht zu dünn, mindestens 2 à 3 Zoll dick, von gleicher Stärke (ein schiefer Stein kann keinen egalen Abdruck geben, und verursacht leicht das Springen der Presse) und auf der Rückseite nicht holperig; es dürfen durchaus keine Stücke oder Theile einer ganzen Lage (Schichte) fehlen; er zeige an den Seiten keine Spur von Adern, oder verschiedenartigen Masse-Lagen. Der Stein werde mit Sand und einem andern Steine auf gewöhnliche Art geröthet, dann mit Bimstein geschliffen, und mit geflossenem und geriebenem Bimstein nachpolirt. Es versteht sich von selbst, daß keine Schramme, kein Loch im Stein sich befinde, daß er nicht hohl geschliffen, und daß die Oberfläche zuletzt nicht mit schweißigen Fingern berühret werde.

Steine, die allen diesen Anforderungen entsprechen, sind von mir zu nachstehenden Preisen zu beziehen.

Maaß.	1ste Sorte, fehlerfrei.	2te Sorte, deren Masse sehr gut zum Graviren, aber von Adern (die jedoch nicht langen beim Drucken) u. Verschiedenheit der Masse nicht ganz frei sind.	3te Sorte, geld, von Adern, Masse-Verschiedenheit, Kalkflecken nicht frei, gut zu Federarbeiten.
22/18	Fl. 5. 30.	Fl. 5. —	Fl. 3. 30.
19/15	4. 30.	3. 48.	2. —
18/14	4. 12.	3. 36.	1. 54.
16/11	2. 42.	2. 12.	1. 30.
14/11	2. —	1. 45.	1. 12.
11/9	1. 12.	1. —	— 40.
8/6	— 48.	— 36.	— 30.

Von den meisten Verkäufern lithographischer Steine werden solche ungeschliffen geliefert, man kann deshalb nie ein bestimmtes Urtheil über die Güte der Steine fällen. Ich lasse dieselben zuvor schleifen, um dann die verschiedenen Qualitäten genau sortiren zu können.

Wenn der Stein gehörig geschliffen ist, wird derselbe mit gewöhnlicher nicht zu dicker Gummi-Auflösung übergogen, und am Besten mit der flachen Hand frottirt. Ich ätze den Stein nicht. Durch das Ätzen wird er rauh. Ich hörte manche Lithographen äußern, daß auf solchen rauhen Steinen leicht zu graviren sei. Dies ist sehr natürlich: die rauhe Oberfläche ist leichter zu durchschneiden, als eine glatte, wenn jedoch dieses Rauhe durch einen gewisse Anzahl von Abdrücken wieder glatt wird, so gehen zugleich die feinen Striche verloren, während Lappen, Tampon ꝛc. dem glatten Steine viel weniger anhaben können. — Dann hat der nicht geätzte Stein den großen Vortheil, daß der Drucker nicht erst den Stein glatt machen muß, bis er einen ordentlichen Abdruck erhält. Der Gummi darf auf dem Steine nicht mehr als trocknen, ich halte es für nachtheilig, wenn er einige Tage darauf bleibt, da derselbe tief einzudringen, und dann dem Fette, welches in die gravirten Striche kömmt, Widerstand zu leisten scheint. Die feinen Striche verlieren sich dann leicht. — Es ist bekannt, daß ein gummirter Stein, selbst wenn er eilig getrocknet werden soll, nicht an die Wärme kommen darf: der Gummi zieht sich durch die schnelle Verdunstung des Wassers zusammen, und reißt leicht kleine Stücke aus dem Steine. Man wasche sodann den Gummi mit reinem Wasser wieder ab, am Besten unter einem Brunnen, so daß gar keine Spur davon auf dem Steine zurück bleibt, und nachdem das Wasser mit einem reinen Lappen oder Makulatur abgeputzt worden, frottire man den Stein nochmals mit der flachen Hand, hüte sich jedoch, daß durch den Schweiß Flecken entstehen. Es wird dies am Besten dadurch vermieden, daß man

Digitized by Google

ſchnell frottirt. — In einem folgenden Artikel werde ich meine Anſicht über den beſten Gravirgrund mittheilen.

N. S. Bei Beſtellung von Steinen können zugleich Beſtellungen auf Wechſel, Anweiſungen, Scheine, Frachtbriefe, Rechnungen ꝛc. ꝛc. mit und ohne Ort gemacht werden, an welchen Linien und Etiquetten mit der Liniirmaſchine gearbeitet, und die Schrift ſauber gravirt würde. Die Etiquetten bei Wechſeln ꝛc. richte ich ſo ein, daß ſpäter Namen hinein gravirt werden können, bei Rechnungen bleibt der Platz für Namen ꝛc. frei, damit dieſe Gegenſtände nicht allein zum Verkaufe für Jedermann, ſondern auch für einzelne Beſteller zugerichtet werden können. Für Solche, welche Liniirmaſchinen von mir beziehen, iſt es zugleich eine gute Vorübung, die Behandlung von dergleichen Arbeit zu erlernen. Hauptſächlich werden ſich jedoch dieſe Arbeiten durch ihre Wohlfeilheit empfehlen, da alle oben genannten Gegenſtände für 30 Kreuzer pro Stück lithographirt, und nur Wechſel, Anweiſungen und Scheine, deren ganze Fläche mit einem Tone durch die Liniirmaſchine bearbeitet wird, mit 48 Kreuzer berechnet werden. — Auf einen Quartſtein kommen 2 Wechſel ꝛc. Bei Aufgabe von dergleichen Beſtellungen erbitte ich mir jedesmal ein Schema für die Eintheilung. Die Arbeiten werden eingeſchwärzt, unter Gummi geliefert. — Auch Verzierungen zu Adreß- und Viſitenkarten, mit der Liniirmaſchine gearbeitet, liefere ich zu 30 Kr. das Stück. Dieſe werden eben ſo eingerichtet, daß man ſpäter Namen hineingraviren, oder ſie als Unterdruck mit roth, blau, oder ſonſtiger Farbe oder mit Bronce benutzen kann. Bei Beſtellungen iſt die genaue Angabe der Größe erforderlich.

Ueber Druckereilocale und Einrichtung derſelben.

Reinlichkeit und **Ordnung** iſt halbe Arbeit und halbes Leben. In keiner Arbeitsſtätte aber trifft man gewöhnlich mehr das Gegentheil an, als in Buchdruckereien. Schon das Local an und für ſich iſt bei den meiſten abſchreckend. Wie ſind über die Zeiten hinaus, wo man die Buchdruckerkunſt abſichtlich in den entlegenſten Theilen des Hauſes, ja ſogar in Kellern betrieb, um die vermeintliche Zauberei geheim zu halten. Nichts deſtoweniger trifft man noch heut zu Tage Druckereien an, wo auf Gottes liebem Erdboden gearbeitet wird, und wo der Strahl der Sonne nur ſelten das mühſame Geſchäft erleichtert. Doch nicht dagegen wollen wir eifern; denn manchem Prinzipale mag es allerdings nicht möglich ſein, ſeine Localitäten zu verbeſſern; allein jede noch ſo ungünſtig gelegene Werkſtatt kann durch Ordnung und Reinlichkeit ein freundliches Anſehen, wenigſtens eine zweckmäßige Einrichtung gewinnen. Vor allen Dingen iſt darauf zu ſehen, daß jeder Gegenſtand ſeinen beſtimmten Platz habe.

Das hierauf bezügliche von den Stegen habe ich bereits früher erwähnt. Ebenſo müſſen aber auch alle Druckereigeräthſchaften, Winkelhaken, Tenakel, Schiffe, Bretter, Schließzeug, Rahmen u. ſ. w., jedes an einem beſtimmten Orte ſein, von wo man es, wenn es gebraucht wird, holt, und nach dem Gebrauche wieder hinthut. Jeder Setzer und jeder Drucker muß einige wo möglich verſchloſſene Schubladen haben, damit erſterer ſein Manuſcript und ſeine Correcturen, letzterer ſeine Abziehbogen, Reviſionen, Aushängebogen, ſein Makulatur ꝛc. ordentlich aufheben kann. Offene, an den Wänden zu dieſem Zwecke befeſtigte Bretter verunzieren nicht nur das Local, ſondern die darauf gelegten Sachen werden auch bald eingeſtäubt. Schubladen für den Setzer ſind in den Kaſtenregalen, ſowie dergleichen für den Drucker in den Auslegebänken und in den Kronen der hölzernen Preſſen leicht anzubringen. In einigen Druckereien ſind für Setzer und Drucker zu obigem Behufe theils längs der Kaſtenregale, theils an den Preſſen Leinen gezogen, was ich aber aus den bei Erwähnung der Wandbretter angegebenen Gründen verwerfe. Einer beſonderen ordentlichen Einrichtung bedürfen die Papierniederlagen, die Böden zum Aufhängen, und die Lagerſtuben, auf welche ich einmal ſpäter zurückzukommen gedenke.

Zur **Reinlichkeit** gehören in einer Druckerei hauptſächlich zweckmäßige Kaſtenregale, welche wie Commoden eingerichtet ſein müſſen, ſo daß jeder Kaſten wie ein Schubfach erſcheint und ſeine Stelle ganz einnimmt und ſchließt. Die Käſten ſind zu dieſem Ende mit Knöpfen oder Ringeln verſehen. Dieſe Einrichtung trifft man zwar noch in wenig Druckereien, wird aber nach meiner Überzeugung immer mehr Anerkennung finden. Denn nichts iſt für die Schriften nachtheiliger, als der feine Staub und andere Schmutz, welcher ſich außerdem ſtets in den Käſten ſammelt, und nichts für den Setzer beſchwerlicher, als das öftere Ausblaſen derſelben, welches er, wenn er ſie rein erhalten will, faſt alle Woche thun muß. Um übrigens allzugroßen Staub zu verhüten, laſſe man die Arbeitsſtuben wo möglich wöchentlich einmal mit feuchten Sägeſpänen kehren, aus denen jedoch durch die Burſche die Zwiebelfiſche ſorgfältig ausgeſucht werden müſſen. Es iſt ein häßlicher Anblick, wenn in den Arbeitsſtuben alle Gegenſtände mit Staub bedeckt ſind, beim Setzer namentlich das Vortheilſchiff und das Formenregal, beim Drucker die Preſſen und Auslegebänke. Daher müſſen die Lehrburſche angehalten werden, jedesmal nach dem Ausfehren theils mit dazu beſtimmten Bürſten, theils mit naſſen Hadern (Lappen) jeder ſein Departement, zu reinigen. Bei den Formenregalen muß dies gelegentlich geſchehen, wenn es oben leer iſt, oder wenn Stellen in demſelben offen ſind, oder doch nur leere Bretter darin ſtehen. Dieſes Abwiſchen mögen Einige für kleinlich und lächerlich halten; aber es trägt viel dazu bei, auch ein ſonſt unfreundliches Local ſauber und freundlich erſcheinen zu laſſen. Die Vortheilſchiffe reinigt man, ohne dabei etwas umzuwerfen, am beſten mit Federkielen, die eiſernen Preſſen durch Bürſten, die hölzernen durch Abwiſchen. Letztere ſehen am beſten aus, wenn ſie mit irgend einer zweckmäßigen Ölfarbe, z. B. braun, angeſtrichen werden, was mit wenig Koſten zu bewerkſtelligen iſt.

Digitized by Google

Wenn ich auch das rechte Verhältniß der Arbeiter sowohl zu den Factoren, als zum Prinzipale keineswegs in einer militairähnlichen Subordination suche, so muß doch eine gewisse Disciplin den Geist der Ordnung und Reinlichkeit unter dem Personale so einheimisch zu machen suchen, daß es, um eine zweckmäßige Maßregel ein- und durchzuführen, weder eines besonderen Strafcodex, noch barscher und harter Worte bedarf. Durch freundliches Bitten und vernünftige Vorstellungen kömmt man, selbst bei Lehrburschen, gewöhnlich viel weiter, als durch Strenge und kaltherrisches Wesen. Ich selbst habe einer freundlichen Zurechtweisung stets lieber Folge geleistet, als eisernem Commando. Daher kam es, daß ich in meiner Officin binnen wenigen Jahren eine durchgängige Reform bewerkstelligte, ohne bei meinen, zum Theil alten und an dem Hergebrachten hängenden Leuten großen Widerstand zu finden. Freilich traf sich's manchmal, daß sie die Zweckmäßigkeit einer neuen Einrichtung (z. B. der Waschmaschine) anfangs geradezu absprachen; aber gewöhnlich hieß es bald darauf: »'s ist wirklich nicht übel; das hätten wir nicht gedacht.«

(Fortsetzung folgt.)

Neue Productionen.

Fette Fraktur.

Wir theilen nachstehend kleine Probesätze der von Hrn. Krummwiede in Berlin geschnittenen, bereits in diesen Bl. (Augustnummer d. v. J.) erwähnten fetten Frakturschriften mit. Die große Nutzbarkeit dieser sorgfältig ausgeführten Schriften wird Jedem, dem diese Letterngattung nicht etwa schon zu Gesichte gekommen seyn sollte, daraus ersichtlich seyn. Die fette Fraktur reiht sich der so beliebt gewordenen ganz fetten Antiqua und Cursiv passend an, und wird sich Zweifelsohne eben so rasch wie jene verbreiten.

Petit.

Der Glaube an einen Gott ist Instinkt, er ist dem Menschen natürlich, so wie das Gehen auf zwei Beinen.

Bourgois.

Selbstbestimmung, Freiheit ist die Seele der Natur, und auch die erste Quelle aller Gesetze, Einrichtungen und Gebräuche.

Corpus.

Man kann die Fehler eines großen Mannes tadeln, aber man muß nur nicht den Mann deswegen tadeln.

Cicero.

Der Mensch kann, was er soll, und wenn er sagt: ich kann nicht; so will er nicht.

Mittel.

Frisch der Gefahr in's Auge geschaut, dann beißt sie uns nicht.

Die Herren E. Hänel in Magdeburg und Nies in Leipzig, welche die Matrizen der fetten Fraktur erkauften, sind im Stande, diese Schrift in allen Graden und auf jede beliebige Höhe billigst zu liefern. Letzterem verdanken wir die vorstehenden Proben.

Anfrage an die Herren Schriftgießer.

Die in neuerer Zeit als Einfassung (namentlich bei Umschlägen) so beliebt gewordenen Doppel- und Azurlinien haben für uns Buchdrucker das Unbequeme, daß wir sie uns erst selbst zum Gebrauche zuschneiden müssen. Besonders ist das Anhobeln der schiefen Ecken (der sogenannten Gehrung), wenn diese genau passen sollen, sehr zeitraubend und, da man selten dieselben Stücken zu verschiedenen Arbeiten gebrauchen kann, auch kostspielig. Daher verwenden jetzt einige Buchdrucker zu den Doppel- und mehrfachen Linien auch andere Ecken; doch bleibt dies, meiner Ansicht nach, immer ein Mißstand. Weit vortheilhafter und bequemer würde es sein, wenn zu den erwähnten Einfassungslinien von den Schriftgießern besondere Ecken geschnitten und gegossen würden, so daß man sich die Länge der Seiten aus regelmäßig nach Concordanzen gegossenen Stücken nach Belieben zusammensetzen könnte, und alles Schneidens und Hobelns überhoben wäre. Ohngefähr so:

Mit diesem ohnmaßgeblichen Vorschlage verbinde ich die Anfrage, ob vielleicht in irgend einer Gießerei schon solche Ecken zu haben sind?

Wer nicht im Besitze eines guten Hobels, und der nöthigen Vorrichtung zum Anschneiden der schiefen Fläche ist, sondern das Zuschneiden der Ecken mit dem Messer allein bewerkstelligen will, verschwendet entweder viel Zeit, oder die Ecken passen schlecht und schließen nicht genau. Überdieß verschneidet man nach und nach eine ziemliche Menge theurer Linien, und erreicht den beabsichtigten Zweck doch selten vollkommen. Wenn ich aber besonders zu diesem Zwecke gegossene Ecken und Stücken von 1, 2, 5, 10, 20 u. Concordanzen habe, die natürlich im Gusse so eingerichtet sein müssen, daß sie sehr gut schließen, so kann ich mit leichter Mühe aus solchen Linien eine Einfassung von beliebiger Größe zusammensetzen.

Rudolstadt. G. Fröbel.

Zur Beförderung des genauen Schließens der auf Gehrung geschnittenen Linien zeigen sich winkelförmig und auf Achselhöhe der Leisten gegossene Quadraten, wie nebenstehend, bei mir sehr zweckmäßig. Es wäre zu wünschen, daß auch die Schriftgießereien sich mit Anfertigung derselben befaßten. D. H.

Miscellen.

Aus den Hamburg. »wöchentl. Nachrichten« entlehnt.

Hamburg, den 10. Januar 1835.

Die Hamburgische Gesellschaft zur Beförderung der Künste und nützlichen Gewerbe hat den hiesigen Herren Genzsch et Hense für die von ihnen zur diesjährigen Kunst- und Industrie-Ausstellung eingelieferten Proben von Schriftschneiderei und Schriftgießerei, ihre goldene Denkmünze als Prämie zuerkannt, und sie denselben zustellen lassen.

Rüge.

Es wird heut zu Tage bei den Herren Schriftgießern immer mehr Mode, daß sich in ihren Proben eine Menge Sachen befinden, die sie gar nicht selbst besitzen, oder mit deren Anschaffung sie erst beschäftigt sind. Daher kömmt es, daß, wenn man nach diesen Schriftproben eine oder die andere Neuigkeit bestellt, man nicht selten fast Jahre lang darauf warten muß. So bestellte ich in voriger Ostermesse Pariser Schreibschrift und habe bis heute noch nichts davon erhalten. Wie ärgerlich es aber ist, auf eine einmal bestellte gar noch zu speciellen Zwecken bestimmte Schrift lange zu warten, weiß Jedermann. Möchten doch die Herren Schriftgießer nur solche Proben versenden, nach welchen sie jeden Auftrag bald zu effectuiren im Stande sind.

Rudolstadt, den 20. Januar 1835.

G. Fröbel.

So eben erhalte ich nachstehende Pariser Erzeugnisse für Lithographen, die ich als ganz vorzüglich in ihrer Art bei verhältnißmäßig äußerst billigen Preisen empfehlen kann.

Lithogr. Tusche in runden Stangen			pr. 1	Duz.	Fl. 2. 12.
—	—	—	12	»	24. —
Autographische	—	—	1	»	2. 12.
—	—	—	12	»	24. —
Lithogr. Kreide in runden Stiften			1	»	— 30
—	—	—	12	»	5. 30.

Diese Kreide ist in 3 Nummern, als: weich, halbweich und hart, vorräthig.

Mittelstarker Steindruckfirniß	pr. 1 ℔		Fl. 1.	12.
	100 »		100.	—
Starker — —	1 »		1.	12.
	100 »		100.	—
Mittlere Steindruckfarbe	1 »		1.	45.
Starke — —	1 »		1.	45.
Extra feiner Ruß zum Kreidedrucke	1 »		1.	30.
	100 »		125.	—

Diese Tusche, Kreiden und Farben sind von den besten Ingredienzien verfertigt. Auch liefere ich Farbe zum Graviridruck von eigener Fabrication pr. ℔ 5 Fl. und desgleichen Wachsfarbe pr. ℔ 3 Fl. 30 Kr.

Ächte, allerfeinste Kupferdruckschwärze, tiefes Schwarz, prima Qualität pr. Centner Fl. 60.
secunda » » 48.

Frankfurt a. M. im Februar 1835.

B. Dondorf.

J. Ritschl v. Hartenbach jun.
in Erfurt

hat sein Engagement bei Herrn Eduard Hänel in Magdeburg aufgegeben und arbeitet wieder für eigne Rechnung, was er seinen verehrten Geschäftsfreunden hierdurch ergebenst anzeigt. Für solche resp. Geschäfte, mit denen er bisher noch in keiner Verbindung stand, bemerkt er über seine Leistungen, daß er in Holz schneidet, in Messing und Kupfer ꝛc. sticht, doch nur erhaben, zum Abdruck für die Buchdruckerpresse. — Er sticht Landschaften und Figurenstücke, wesentlich Thiere, anatomische, botanische, mathematische und andere Figuren, die durch die Typographie mitgetheilt werden sollen. — Für Fabrikherren und Kaufleute sticht er alle Arten Etiquets, desgleichen auch Congreve-Platten. — Noch verfertigt er Stempel in Messing und Holz zum Abdruck mit Farbe, so wie Schriftsiegel. — Von eignen Holzschnitten liefert er scharfe, dem Original gleichkommende Abgüsse, von gutem Schriftzeug bis zur Größe des stärksten Duodez-Formats. Näheres auf frankirte Briefe.

So eben ist erschienen:
über
Censur und Preßgesetzgebung.
Nebst einem Entwurfe
zu einem allgemeinen constitutionellen
Preßgesetze für Deutschland.
Ein Votum der Kirche
von
Dr. Wohlfahrt.

Rudolstadt, Druck und Verlag der Fröbelschen Hofbuchdruckerei. 1835. In Commission der W. Engelmann'schen Buchhandlung in Leipzig.

Preis 6 Sgr.

☞ Hierzu die Abbildungen der Hoffmannschen Walzen-Presse, der Columbia-Presse und der Stanhope-Presse.

Druck und Verlag von Joh. Heinr. Meyer.

Digitized by Google

Digitized by Google

Aus den Hamb

Die Hamb
der Künſte und
Herren Genſch
jährigen Kunſt-
ten Proben von
ihre goldene De
ſie denſelben zuſt

Es wird he
gießern immer m
eine Menge Sac
beſitzen, oder mit
ſind. Daher kön
Schriftproben ein
man nicht ſelten
So beſtellte ich i
ſchrift und habe
Wie ärgerlich es
gar noch zu ſpecie
zu warten, weiß
ren Schriftgießer
welchen ſie jeden
ſind.

Rudolſtadt,

So eben erh
niſſe für Lithogra
ihrer Art bei verh
empfehlen kann.

Lithogr. Tuſche in r
— —

Autographiſche
— —

Lithogr. Kreide in
— —

Dieſe Kreide
halbweich und
Mittelſtarker Steir

Starker —

Mittlere Steindru
Starke — —
Extra feiner Nuß zur

Dieſe Tuſche, Kreiden und Farben ſind von den beſten Ingredienzien verfertigt. Auch liefere ich Farbe zum Gravirdruck von eigener Fabrication pr. ℔ 5 Fl. und desgleichen Wachsfarbe pr. ℔ 3 Fl. 30 Kr.

der Columbia-Preſſe und der Stanhope-Preſſe.

Druck und Verlag von Joh. Heinr. Meyer.

Digitized by Google

Digitized by Google

Aus den H

Die H
der Künste u
Herren Genz
jährigen Kun
ten Proben v
ihre goldene
sie denselben

Es wird
gießern immer
eine Menge S
besitzen, oder n
sind. Daher k
Schriftproben e
man nicht selte
So bestellte ich
schrift und habe
Wie ärgerlich
gar noch zu spe
zu warten, weiß
ren Schriftgießer
welchen sie jeden
sind.

Rudolstadt,

So eben erh
nisse für Lithogra
ihrer Art bei verh
empfehlen kann.

Lithogr. Tusche in v
— —
Autographische
— —
Lithogr. Kreide in
— —

Diese Kreide
halbweich und
Mittelstarker Steir
Starker —
Mittlere Steindruc
Starke — -
Extra feiner Ruß zur

Diese Tusche, Kreiden und Farben sind von den besten Ingredienzien verfertigt. Auch liefere ich Farbe zum Gravirdruck von eigener Fabrication pr. ℔ 5 Fl. und desgleichen Wachsfarbe pr. ℔ 3 Fl. 30 Kr.

der Columbia-Presse und der Stanhope-Presse.

Druck und Verlag von Joh. Heinr. Meyer.

Digitized by Google

3.

ei

rau-
den.
ung
Rei-
die
letz-
Taf.
rfer-
nan-
litte,
ám-
eben
rden
ısge-
eine
Es
die
sind
iner
sten,
nan-
F,
die
inen
n zu
er-
eiten
eben
nten,
Ein
ge-
nun-
t im
ge-
Die
it a
auch
un-
Be-
n so

Digitized by Google

Aus

der
Herr
jährl
ten
ihre
sie d

gießer
eine
besitz
sind.
Schr
man
So
schrif
Wie
gar
zu w
ren
welch
sind.

niſſe
ihrer
empf
Litho
Auto
Litho

hal
Mitt
Star
Mitt
Star
Extra

den
Farbe
5 Fl.

Digitized by Google

1835. Braunschweig, den 1. März. Nr. 3.

Journal

für

Buchdruckerkunst, Schriftgießerei

und

die verwandten Fächer.

Herausgegeben von Johann Heinrich Meyer.

Pressenbau.

Hawkin's Presse. *)

Das mechanische Princip der Streben oder Spreizen hat man neuerlich nicht nur bei den Buchdrucker-Pressen, sondern auch bei andern Pressen vielfältig gebraucht. Man macht sich einen richtigen Begriff von demselben, wenn man sich zwei schräg gestellte, in ein Knie verbundene Stützen denkt, welche dadurch, daß sie sich gerade stellen, einen Druck ausüben; oder auch eine schief stehende Stütze, welche, allmählig gerade gerichtet, mit einem Ende unbeweglich ist, mit dem andern aber hebt oder drückt.

Die Clymersche (Columbia-Presse) kann im weiteren Sinne zu den Strebepressen gerechnet werden, es giebt aber mehre andere, bei welchen dieses Princip deutlich und ganz bestimmt hervortritt. Dazu gehören die Presse des Amerikaners Treadwell, die sogenannte Albion-Presse von Dunne, die Säulenpresse des Mechanikus Koch in München u. a., auf welche wir in der Folge zurückkommen werden.

Den großen Vortheilen der Strebepressen, nämlich ihrer Einfachheit und dem immer zunehmenden ungeheuren Drucke, stehen auch bedeutende Nachtheile entgegen. Unter diese gehört vorzüglich die starke Reibung in den Gewinden, wodurch die Achsen leiden, die Löcher derselben erweitert werden, und die anfängliche Genauigkeit der Bearbeitung zum Nachtheile des Effectes bald verloren geht, wenigstens häufige Reparaturen nothwendig macht. Der letztere Nachtheil muß auch bei der Columbia-Presse, der vielen Gewinde wegen, vermuthet werden. Außerdem ist aber noch der schiefe Druck und die ungleiche Anreibung der einzelnen Theile des Bewegungs-Mechanismus eine nicht außer Acht zu lassende Unvollkommenheit ähnlicher Vorrichtungen, wodurch sie den mit Schrauben (Spindeln) versehenen immer nachstehen werden.

Hawkin hat bei seiner in mehrerer Beziehung originell konstruirten Presse die erwähnte starke Reibung hinsichtlich ihrer schädlichen Wirkung auf die Zapfen dadurch zu vermeiden gesucht, daß er die letztern ganz beseitiget. Seine Druckerpresse ist auf Taf. 1. 2. Fig. 1 bis 9, nach einem in England verfertigten Modelle abgebildet. Fig. 1 ist die Seitenansicht, Fig. 2 der Längendurchschnitt durch ihre Mitte, jedoch in verschiedenen Momenten der Arbeit, nämlich in Fig. 1 im Augenblick, wo der Druck eben beginnen soll; Fig. 2, wo er am größten geworden ist. Das Gestell ist im gothischen Geschmacke ausgeführt, wodurch bei einem geringeren Gewichte eine große Festigkeit der Verbindung erreichbar wird. Es besteht aus zwei Seitenwänden, von welchen man die vordere ganz in Fig. 1 sieht. Die Pfeiler ABC sind oben mit einer durchbrochenen, in der Mitte mit einer massiven Querwand D, unten mit starken Leisten, welche den Fuß der Vorrichtung bilden, unter einander vereinigt. Die langen Seitenwände E und F, Fig. 2, welche zugleich auf den inneren Flächen die Bahn für den Karren enthalten, sind jede durch einen besondern Fuß unterstützt, von welchen man den zu F gehörigen in Fig. 2, bei G ganz sieht. Die erwähnten obern und untern Querwände beider Seiten des Gestelles nehmen die Wiederlager für die Streben auf, deren überhaupt sechs, drei oben und drei unten, H, I, K und L, M, N, Fig. 1, vorhanden sind. Ein einzelnes, oberes, ist in Fig. 8 von der Fläche gesehen, abgebildet. Die Ansätze OO sind in Öffnungen der Querwände eingeschoben; für jeden ist im Gestelle eine Schraube vorhanden, um sie in eine genaue und richtige Lage bringen zu können. Die Schrauben der einen Seite sind in Fig. 1 mit a und b bezeichnet, drei untere der Hinterseite sind auch in Fig. 2 sichtbar, und durch den Buchstaben c unterschieden. Zunächst kommen die Streben in Betrachtung. Es sind drei oben e, e, e, und eben so

*) S. a. Prechtl's empfehlungswerthe »technologische Encyclopädie« 3. Bd.

Digitized by Google

viele unten i, i, i, Fig. 1. 2. vorhanden, aber weder an den Wiederlagern, noch an den Preßplatten m, n, Fig. 2, finden ſich Gewinde, ſondern der Zuſammenhang dieſer Theile iſt auf eine andere Art hergeſtellt. Die wirkſamen Hauptheile der Streben ſind zwei parallele und horizontale Leiſten, die durch Stäbe verbunden eine Art von durchbrochenem Rahmen bilden. Man ſieht eine ſolche Strebe von der ganzen Fläche in Fig. 9. Eine ähnliche mit abgeänderter noch feſterer Verbindung der beiden Leiſten iſt in Fig. 7 abgebildet; Seitenanſicht und Durchſchnitt der erſten liefern die Fig. 1 und 2 bei den ſchon genannten Buchſtaben. Alle ſechs ſind einander gleich, und aus dem Ganzen aus Eiſen gegoſſen. Fig. 8, verglichen mit e, e, e, i, i, i, Fig. 1. 2. zeigt, daß die untere Leiſte eine Art von ſtumpfer Schneide, die obere aber eine vertieft gearbeitete Nuth von entgegengeſetzter Form der ganzen Länge nach enthält. Beiden entſprechen die geraden Längenkanten der obern und untern Wiederlager, und die Anſätze auf m und n, Fig. 2: ſo daß demnach die in Rede ſtehenden drei Hauptbeſtandtheile der Preſſe in einander paſſen. Um die Reibung zu vermindern, ſind jedoch die Leiſten der Streben nicht der ganzen Länge nach mit den Wiederlagern in Berührung, ſondern nur auf drei Punkten. In viereckige Löcher von Fig. 8 ſind nämlich drei, unten keilförmige Klötzchen 1, 2, 3 eingeſchoben. Dieſe Klötzchen ſtehen etwas über die untere Kante von Fig. 8 vor, und ſind es allein, welche mit der Nuth in der obern Leiſte, Fig. 9, in unmittelbare Berührung kommen. Damit dieſes regelmäßig geſchehe, ſo iſt jedes Klötzchen für ſich zu ſtellen. Es geſchieht dieſes bei allen auf gleiche Art mittelſt einer Schraube. Dieſe hat ihre Mutter im Wiederlager bei 5, Fig. 8 und 2, ihr anderes Ende ſteht an der obern glatten Fläche des Klötzchens an. Zur Bewegung der Schraube iſt das Stück 4 vorhanden, welches auf ihrem glatten Schafte viereckig aufgeſteckt iſt. Eine Durchbrechung im Wiederlager geſtattet, 4, Fig. 8, mit einem Schlüſſel zu faſſen, und umzudrehen. Auf ähnliche Art ſind auch die drei winkelförmigen Klötzchen in jedem der untern Wiederlager L, M, N, Fig. 1. 2. eingerichtet. Damit die Wiederlager, die Streben und die Preßplatten ſich nie von einander trennen, ſo ſind vier Paare gewundener Federn angebracht, welche man in Fig. 1 und 2 mit f, g, h, k und l, o, p, q bezeichnet, auffinden wird. Von jeder derſelben iſt eine Stange am Geſtell, die andere an m oder n, Fig. 2, eingehangen; ſo daß demnach die oberen Federn, das Stück m, welches in Fig. 1 nur mit dem vorderſten Ende unbedeckt erſcheint, tragen und frei ſchwebend erhalten, die untern aber auch die zweite in Fig. 1 punktirt angezeigte Platte n mit den Streben und den Wiederlagern i, i, i und L, M, N in beſtändiger Verbindung erhalten. Dabei vertreten die Berührungsflächen der Streben mit den Wiederlagern und den Platten die Stelle der Gewinde.

Wenn die obern und untern Streben, Fig. 1, gezwungen werden, aus ihrer ſchiefen Lage allmählich in eine ſenkrechte, wie in Fig. 2, überzugehen, ſo vermindert ſich nach und nach der Abſtand der Platten m, n von einander, und das, was ſich zwiſchen ihnen befindet, wird mit zunehmender, zuletzt ungemein großer Gewalt eingepreßt.

Das Geradeſtellen der Streben geſchieht unmittelbar durch den Karren oder das Fundament r, Fig. 2 und 1, auf welchem die wie ſonſt mit Rähmchen und Deckel verſehene Form feſtgekeilt iſt. Beide Flächen des Fundamentes, ſo wie die ihnen zugekehrten der Preßplatten m, n, müſſen vollkommen parallel und mit dem Support abgedreht ſeyn. Das auf eine noch zu beſchreibende Art zwiſchen die Platten geführte Fundament wirkt auf dieſelben, treibt ſie nach dem hintern Ende der Preſſe zu, und bewirkt dadurch endlich die gerade Stellung der ſechs Streben in Fig. 2, und den Abdruck. Es ſind nämlich an der untern Fläche des Fundamentes, und zwar an den äußern Ecken, zwei ſtarke Klötzchen angebracht, wovon das eine bei s, Fig. 2 ſichtbar iſt. Wie r in die punktirte Stellung, Fig. 1, gelangt, ſo berühren dieſe Klötzchen die vordere Kante von n, und treiben dieſen Theil ſo wie r fortgeht, immer weiter einwärts. Zur gleichen Bewegung der obern Preßplatte m, ſind an ihren Ecken zwei hakenähnlich geſtaltete Schienen feſt, wovon die eine in Fig. 2 mit t, die in Fig. 1 ihr gleichliegende punktirt angegeben mit u bezeichnet wurde. An beiden ſteht, ſobald das Schieben von m und n beginnen ſoll, die hintere Kante von r an, und bewirkt die Bewegung auch der mit den Haken verbundene Preßplatte m. Beide, nämlich m und n, haben gleiche, und jene Größe, welche man ſonſt dem Tigel giebt; indem m gegen das Ende der Bewegung, und wenn ſie gemeinſchaftlich mit n Fundament und Form einpreßt, in den Rahmen des Deckels hineingeht, auf den Überzug drückt und den Abdruck bewerkſtelligt, in jener Lage, welche alle Theile in Fig. 2 haben, wogegen Fig. 1 den Moment darſtellt, wo die Bewegung der Streben und die Annäherung der Preßplatten m, n ſo eben beginnen ſoll, und die Form daher ſich ſchon zum größten Theile zwiſchen denſelben befindet.

Bei dieſer Preſſe iſt weder ein Preßbengel, noch eine abgeſondérte Kurbel zur Führung des Karrens vorhanden, ſondern zu den durch die genannten Theile ſonſt zu vollbringenden Veränderungen ein eigenthümlicher Bewegungs-Mechanismus des Karrens. Er iſt, um ſeine Wirkung deutlich zu machen, in verſchiedenen Lagen abgebildet worden. Fig. 1 ſtellt ihn dar, im Augenblick, wo die Form faſt ganz zwiſchen den Platten ſich befindet; Fig. 3 iſt dieſelbe Stellung, jedoch von oben geſehen, folglich der Vordertheil der Preſſe im Grundriſſe. Fig. 4 iſt jener Mechanismus, zur Zeit, wo der Druck der Preßplatten auf die Form zwar ſchon beſteht, aber noch nicht den höchſten Grad erreicht hat; Fig. 5 endlich, gleich mit der Lage in Fig. 2, zeigt die Stellung zur Zeit der ſtärkſten Wirkung der Preſſe. Die gleichen Theile ſind in allen Figuren gleich bezeichnet.

Vorläufig iſt zu erinnern, daß zur ſichern Bewegung des Karren innerhalb der langen Theile des Geſtelles Bahnen angebracht ſind, die man am beſten

Digitized by Google

an F, Fig. 2 bemerken wird. Der Karren hat für ſie keine Rollen, da die Kraft, die zu ſeiner Führung angewendet wird, allein hinreicht, die Reibung zu überwinden. Zwiſchen die Preßplatten gelangt, bedarf er keiner Bahn mehr, weil er von der untern Platte n, Fig. 1. 2, die durch die veränderte Stellung der Streben aufwärts geht, aufgehoben und getragen wird.

Ein Krummzapfen, beſtehend aus zwei kürzeren Stangen 9, 10, Fig. 3, und einer längern 8 zu ihrer Verbindung, iſt mit ſeinen Achſen bei 11 und 12 gelagert, und um dieſelben im Kreiſe beweglich. Die Mitte der Stange 8 iſt zu einem runden Zapfen gedreht, an welchem die Gabel 13, Fig. 3. 1. angebracht iſt, in welcher ſich wieder ein aus zwei Theilen beſtehendes Lager, deſſen vordere Hälfte Keile feſthalten, für jenen Zapfen befindet. Das Ende der Stange 6, Fig. 3. 2. ſteht durch das Gewinde 7, mit dem Karren r in Verbindung. Man ſieht leicht, daß, wenn der Krummzapfen ſich um ſeine Achſe bei 11 und 12 im Kreiſe dreht, durch die Stange 6 der Karren zwiſchen die Preßplatten und auch wieder ganz heraus geführt werden kann; nur iſt die Frage, wie jene Kreisbewegung bewerkſtelligt wird. Hierzu iſt, Fig. 3. 1, an der Außenſeite von E die Stange 15 beſtimmt. Sie iſt an der Achſe bei 12 feſt, und überträgt folglich die eigene Bewegung auch auf 10, 9, 8, Fig. 3. Ihr anderes Ende hat ein rundes Loch zur Aufnahme eines Zapfens, an dem ſich vorne der Hebel 17, hinten aber der Zahn 16, beide an den Zapfen feſt genietet, befinden. In Fig. 1, wo der Krummzapfen ſchon ſeine Wirkung begonnen, und den Karren hineingeführt hat, werde nun der Hebel 17, welchen der Arbeiter an beiden Griffen hält, nach der Richtung der Pfeile noch fortbewegt: ſo wird der Zahn 16 bald auf den Rücken v des Hakens 14 gelangen, und auch ihn drücken. Der Haken ruht mit ſeinem geſpaltenen Fuße auf einer am Geſtelle angebrachten Feder, über welcher ſich ſein Drehungspunkt befindet. Durch ſeine Bewegligkeit wird 14 dem Zahne 16 ausweichen, ſo lange, bis dieſer ſo tief ſteht, daß der Haken durch ſeine Feder getrieben, in ihn einfallen kann. Um letztern Effekt hervorzubringen, war es jedoch nöthig, den Hebel 17 ſo zu wenden, daß er aus der wagerechten Lage kommt, wornach alles jene annimmt, die in Fig. 4 dargeſtellt iſt. Die Urſache, warum 14 und 15 angebracht ſind, wird ſich aus Folgendem ergeben. In Fig. 4 haben ſich zwar 13 und 15 der horizontalen Stellung ſchon mehr genähert, als in Fig. 1; um ſie jedoch in dieſelbe zu bringen, und ſo die Streben der Preſſe für den ſtärkſten Druck ſenkrecht zu ſtellen, würde die Kraft des Arbeiters, ohne 14 und 16, Fig. 4, nicht mehr zureichen. Jetzt aber bilden 16 und 17 einen doppelarmigen Hebel; ſo daß, wenn 17 nur mit einer Hand bei w in der Richtung des Pfeiles niedergedrückt wird, mit leichter Mühe 13 und 15, mithin auch der Krummzapfen ganz horizontal ſich ſtellen, ſo wie in Fig. 5, und auch, da dieſe Lage dieſelbe iſt, wie die aller Theile der Fig. 2, der Abdruck vollbracht iſt.

Jetzt giebt man dem Hebel 17, Fig. 5, wieder ſeine erſtere Bewegung nach der Richtung der Pfeile, wodurch die Stange am Karren und der Krummzapfen ihre unterbrochene Kreisbewegung fortſetzen, in eine, gegen jene Fig. 1, bei 6 und 15 gerade verkehrte Lage unterhalb des Geſtelles gelangen, und endlich der Karren ſelbſt ganz herausgeführt wird. Die Stange 15, Fig. 1, ſteht dann ſo wie in Fig. 6, wobei die Form ganz frei iſt, und der Deckel ungehindert ſich aufſchlagen läßt. Da hier ein Deckelſtuhl wegen des Raumes, den 8, Fig. 3, zur ungehinderten Bewegung bedarf, nicht anzubringen iſt, ſo giebt man dem Deckel, ſo wie bei vielen neueren Preſſen, bloß zwei ſtarke, kurze Anſätze 19, Fig. 2, und 18 punktirt, Fig. 1, welche ſich beim Aufſchlagen an die Vorderkante des Fundamentes ſtemmen, und den Deckel unterſtützen.

Ohne weitere Vorkehrung würde bei der Stellung, Fig. 6, das eigene Gewicht des Krummzapfens und der Stange 15 ihr Abwärtsſinken zur Folge haben, während man gegentheils einen unveränderlichen Stand dieſer Theile und der Form zum Abnehmen und Auflegen des Papieres bedarf. Man erreicht den Zweck auf nachſtehende Art. Auf der hintern Fläche von F, Fig. 3, befindet ſich an der Achſe des Krummzapfens eine Stange 22, und an F ſelbſt eine Feder 23, welche beide in Fig. 1 und 6 punktirt angezeigt ſind. In letzterer Figur ſtemmt ſich 22 gegen das Ende der Feder 23, und erhält dadurch auch 15, 6 und den Karren ſelbſt unbeweglich. Bei der Vorgenbewegung von 6 nach der Richtung des Pfeiles, Fig. 1, wird die gedachte Feder zuletzt niedergedrückt, ſie kommt aber in die erſte Lage zurück, ſobald 22 über ſie hinweggegangen iſt, und alles wieder die in Fig. 6 gezeichnete Stellung angenommen hat.

Beim Herausziehen des Karrens geben die Preßplatten m, n Fig. 2, da ſie mit jenem in Berührung, und zwar unter gewaltigem Drucke ſind, ſammt den Streben wieder in die erſte Lage zurück. Allein ohne weitere Vorkehrung würden die Platten und Streben mit großer Heftigkeit und mit einer Art von Stoß zu weit vorwärts hinaus fahren. Dieſe Gefahr iſt jedoch beſeitigt. In der Mitte von m ſowohl als von n, Fig 2, iſt eine Stange x feſt. Dieſe Stangen tragen Hülſen, durch welche hinreichend ſtarke Federn eingeſteckt ſind, deren hintere Hälften man bei y ſieht. Beim Hinausfahren der Platten m, n ſchlagen die Enden dieſer Federn gegen die hinteren Pfeiler des Geſtelles, und vermindern ſo die Heftigkeit der Bewegung. Im ruhigen, aber noch immer etwas geſpannten Zuſtande ſieht man zwei ihrer Enden bei x, x, Fig. 1. Damit aber m und n ſammt den Streben nicht zu weit vorwärts gehen, ſind queer in das Geſtelle zwei runde Stangen 22, 23, Fig. 1, 2, eingelegt, an welchen die Winkel 20, 21, von x, x, Fig. 2, anſtoßen, und ſo die fernere Bewegung der Preßplatten nach vorne einſtellen.

Glücklich hat zwar der Erfinder dieſer Preſſe die Gewinde an den Streben beſeitigt, dafür aber iſt die ganze Vorrichtung ziemlich zuſammengeſetzt, und nur ihr längerer Gebrauch kann entſcheiden, ob nicht auch ſie läſtigen Reparaturen unterliegen wird.

Digitized by Google

Über die

Preisberechnung der Druckarbeiten.

In allen Werken und Abhandlungen über das Practische unserer Kunst scheint das Capitel von der Berechnung der Preise für den Buchhändler und andere Kunden eines Buchdruckereibesitzers gestissentlich übergangen zu seyn; für den Lehrling wie für den Gehülfen, ja oft für den Factor und Dirigenten einer Officin bleibt diese Angelegenheit in der Regel ein Geheimniß, in welches nur derjenige erst eingeweiht wird, welcher sich etablirt, und der dann darauf angewiesen ist, sich die nothwendige Belehrung auf die bestmöglichste Weise zu verschaffen, wenn ihm nicht jemand zur Seite steht, der die erforderliche Anweisung zu ertheilen befähigt ist. Die Folge davon läßt sich leicht vorhersehen. Der junge Anfänger steuert in das Geschäftsleben hinein ohne den geringsten Begriff zu haben von den beträchtlichen Nebenkosten eines Etablissements. Er ist von dem »großen Profit« verdienet, den der Prinzipal, wie die Rede geht, auf Setzer- und Druckerverdienst schlägt, von welchem aber in ungünstigem Verhältniß erst die Geschäftskosten des Buchdruckerherrn abgehen. Er denkt, daß er, um sich bei Eröffnung des Etablissements einige Kundschaft zu verschaffen und zu sichern, am besten thue, wenn er sich mit einem geringen Gewinnste begnüge, besonders, wenn er bis dahin allein steht und keine Familie zu versorgen hat; er bietet seine Arbeit also weit unter dem Preise aus, welchen consolidirte Geschäfte notiren, erlangt durch geringe Sätze vielleicht einigen Umschwung im Geschäft; sieht dann aber nicht selten gar bald, daß er ein geringeres disponibles Capital gewinnt, als ein tüchtiger Setzer.

In England und Frankreich befinden sich der Prinzipal wie der Arbeiter im allgemeinen viel besser wie in Deutschland. Es ist dies zum großen Theil Folge der in beiden Ländern fast durchgängig eingeführeten Buchstabenrechnung, die alleinige Grundlage für eine Preisberechnung, die da nicht ins Blaue hineingeht. Dazu kommt noch in England, daß Setzer- und Druckerpreise in wiederholten Versammlungen Londoner Buchdrucker für die Arbeiten der verschiedensten Art auf das Bestimmteste festgestellt sind, was denn jede Calculation um ein wesentliches erleichtert.

Eine der folgenden Nummern d. Bl. wollen wir den Verhandlungen widmen, welche über diesen Gegenstand gepflogen wurden, und die zu manchen Betrachtungen und Vergleichungen Veranlassung geben können. Es wird daraus unter andern ersichtlich seyn, daß die englischen Setzerpreise seit 1785 um etwa 50 % gestiegen sind.

Ein Londoner Buchdrucker, Stowers, edirte im Jahre 1813 ein Werk (The printers pricebook), in welchem er mit großer Mühe 326 Columnen von verschiedener Größe und Schrift und 86 Tabellen mit der Berechnung des Druckpreises für jeden einzelnen Bogen mittheilte. Indessen ist ja jede Abweichung in der Breite, Länge und Schriftgröße, jedes etwaige Extra für Schwierigkeiten im Satz in der Regel von der Art, daß die für bestimmte Formate gegebenen Combinationen nicht passen können, vielmehr eine ganz neue Berechnung nothwendig wird, und wenn daher ein Prinzipal seine Bücher durchsähe, so würde er unter funfzig Werken sicherlich nicht zwei finden, welche zwei andern von den als Probe gegebenen Columnen in Betreff der Kosten gleich wären, und bei welchen er dem Buchhändler denselben Preis würde notiren können.

Einen Nutzen jener Geheimnißkrämerei finde ich nun überall nicht, und da es so häufig vorkommt, daß ein angehender Buchdruckereibesitzer nicht weiß, was er eigentlich pro labore zu verstehen und zu berechnen habe, so will ich in einer Reihe von Aufsätzen verschiedene Arten von Berechnungen aufstellen, die sich in ihrer Anwendung bei mehren achtungswerthen Kunstverwandten als zweckmäßig bewiesen haben, und dieselben zu motiviren suchen. Ich darf erwarten, daß mehre der Leser dieser Blätter mich bei dieser Arbeit mit ihren Erfahrungen unterstützen werden. Wenn diese Mittheilungen ihrem Wesen nach zunächst für Collegen bestimmt sind, so darf ich doch hoffen, daß diejenigen, welche drucken lassen, und diese Zeilen einer nähern Prüfung unterziehen sollten, zugleich die Überzeugung gewinnen werden, daß unser Verdienst bei sorgfältiger Ausführung von Aufträgen keiner Verringerung mehr fähig ist.

Wir wollen zuvörderst untersuchen, wie es die uns in so vielen Dingen vorleuchtenden Engländer halten. Wir legen dabei die von Hansard in seiner mehrerwähnten Typographia empfohlene Berechnungsweise, deren Zweckmäßigkeit von vielen Geschäftsverwandten anerkannt wurde, zum Grunde.

»Auf den Grund der fixirten Setzerpreise wird zuerst ermittelt, was der Setzer für einen vollen Bogen erhält. Ein Viertel dieses Betrags wird als Correcturgebühr hinzugerechnet, und dann noch die Hälfte dieser Summe aufgeschlagen, zur Deckung für die verschiedenen Unkosten und als Nutzen. Eine Ausnahme von dieser Regel findet statt, wenn Schriften von sehr schwachem Kegel angewandt werden, da die Letternpreise um so reißender zunehmen, je kleiner eine Schrift wird. So kostet in England Brevier 4 Sch., Pearl dagegen 8 Sch. pr. ℔. Demnach erhöht der Prinzipal den Aufschlag auf den Setzerpreis in ähnlichem Verhältniß, um für die bedeutenderen Kosten des Materials einigen Ersatz zu gewinnen.

Das Correcturenwesen ist für den Arbeiter eben so lästig, wie für den Prinzipal und den Besteller. Der Setzer erhält für das Corrigiren während einer Stunde eben soviel, als für den Satz eines tausends Buchstaben; er wird aber in sehr kurzer Zeit die Erfahrung machen können, daß dieses Geschäft ihn am raschen Fortarbeiten hindert, weil das Corrigiren auch den Fingerspitzen nicht sonderlich behagt. Dem Prinzipal müssen aber große Änderungen in den Correcturen eben so widerwärtig werden, da diese die Vollendung eines Werks bedeutend verzögern, da die Lettern durch den Gebrauch der Ahle leiden, unnöthiges Correcturenpapier consumirt und die Zeit des Correctors über die Gebühr in Anspruch genommen wird, auch

Digitized by Google

fortwährend Boten zum Hin- und Herbringen der Correcturbogen gehalten werden müssen. Alles dies kommt doch wohl in Betracht.

Von dem erwähnten Aufschlage, der zugleich den Gewinn enthalten soll, geht nun noch ab, was die Unterhaltung einer Offizin überhaupt kostet: für Abnutzung der Lettern, die da ihrer völligen Deterioration mit sichern und raschen Schritten entgegengehen, bis sie wieder in den Schmelztiegel wandern; dann für die Utensilien; Correcturenpapier; Heizung und Erleuchtung; Zinsen, Steuern und Localmiethe, für sinkenden Fond, um den brauchlichen Credit halten zu können; das alles zusammen giebt ein artiges Sümmchen: könnte und wollte man alle diese Unkosten für einzelne Werke specificiren, so würde bei den meisten derselben sicherlich nicht eben mehr als die Zinsen des Betriebscapitals herauskommen: wo bleibt also der »große Gewinnst«?

Beim Anfange der Buchdruckerkunst mag eine genaue Kostenberechnung für jedes einzelne Werk allerdings leichter gewesen seyn; Lettern und Metall waren in Schnitt und Qualität für eine längere Dauer wie jetzt berechnet; die Augen der Buchhändler und der Leser waren durch einen reinen, deutlichen Druck mit guten alt-englischen Lettern befriedigt, und eine Schrift konnte lange Zeit ohne Einwendung zu wiederholten Auflagen eines und desselben Werkes verwandt werden, so lange, daß sie in manchen alten Offizinen ein »unverdenkliches Alter« erreichte. Ich brauche nicht auszuführen, wie verschieden in jeder Hinsicht die Druckarbeiten sind; man sieht es heut' zu Tage hie und da nicht einmal gern, daß neue Auflagen eines Werks wieder mit den zu der ersten Ausgabe verwandten Lettern gedruckt werden, sondern verlangt neuen Schnitt. Erwägt man aber, daß die Setzerpreise verhältnißmäßig eben so sehr gestiegen sind, wie der Preis der Schriften, so wird man finden, daß die Kosten für Erweiterung und Vervollständigung einer Offizin mit dem jetzigen Verdienste eines Prinzipals nicht eben im besten Verhältniß stehen.

Die englischen Schriftpreise waren:

von 1763—1793		von 1816—1822	
	Sch. P.		Sch. P.
Pica	1. 0. pr. ℔		2. 6. pr. ℔
Smal Pica	1. 2.		2. 8.
Long Primer	1. 6.		3. 0.
Bourgeois	2. 0.		3. 8.
Brevier	2. 6.		4. 0.
5)	8. 2.	5)	15. 10.
Durchschnittlich	1. $7\frac{1}{5}$.		3. 2.

Bei der Berechnung der Preise für der Arbeitslohn wie gesagt die einzig sichere Grundlage, da mit dem Steigen des letztern auch jene verhältnißmäßig wachsen. Kam es nun aber schon früher gerade darauf an, die Kosten des sogenannten rohen Materials zu decken, so hat man jetzt bei weitem schlimmeren Handel. Das Material ist um 100 %, und der Arbeitslohn um 50 % gestiegen; dazu kommen noch die erhöhten Papierpreise, und doch verlangt man überall nach billigeren Notirungen.

Auf den Druckerverdienst macht man einen verhältnißmäßig höhern Aufschlag für Auslagen und Gewinnst wie bei den Setzerpreisen; davon geht ab für Abnutzung der Pressen, Deckel, für Öl, Maculatur, Walzen, Farbe und die endlose Liste der übrigen nothwendigen Utensilien. Jenen Aufschlag normirte man früher, indem man den Betrag für den Druck der ersten 1000 Bogen nahm, und ein Drittel dieser Summe noch hinzurechnete; indessen hielt man es im Jahre 1810, wo die Preise der Setzer und Drucker und die Taxen für den Prinzipal aufs Neue festgestellt wurden, für nothwendig, diese Berechnungsweise aufzugeben, und nach folgenden Sätzen zu verfahren.

Wenn der Lohn für die Stunde oder ein Zeichen für jeden Drucker beträgt	So kostet das Ries oder ein Bogen zu 500 Aufl.	So werden dem Besteller fürs Ries berechnet
$4\frac{1}{2}$ P.	3 Sch. 0 P.	7 Sch.
5 —	3 — 4 —	8 —
$5\frac{1}{2}$ —	3 — 8 —	9 —
6 —	4 — 0 —	10 —
$6\frac{1}{2}$ —	4 — 4 —	11 —
7 —	4 — 8 —	12 —
$7\frac{1}{2}$ —	5 — 0 —	13 —
8 —	5 — 4 —	14 —
$8\frac{1}{2}$ —	5 — 8 —	15 —
9 —	6 — 0 —	16 —

Jeder halbe Pence, den der Drucker für ein Zeichen mehr bezahlt erhält, bringt für den Besteller eine Erhöhung von einem Schilling fürs Ries. Je höheren Lohn man bezahlt, je bessere Arbeit verlangt man; dazu ist aber bessere Schwärze und mehr Zeit wie gewöhnlich erforderlich, und eine größere Parthei Maculatur wird verbraucht. Die obige Proportion erscheint daher sehr natürlich.

Bei Prachtwerken reichen selbst die höchsten Sätze der obigen Tafel nicht hin; man bezahlt nicht selten 1 Sch., 1 Sch. 3 P., 1 Sch. 6 P. für das Zeichen, wenn besondere Sorgfalt beim Druck zu beobachten ist. Bei den ausserlesensten Arbeiten bestimmt man in der Regel, wie viel im Tage davon gedruckt werden sollen; so wurde z. B. bei den Meisterwerken britischer Typographie, Bowyers's England und Macklins Bible, bedungen, daß nur ungefähr drei Zeichen im Tage abgezogen werden sollten, und drei bis vier Stunden wurden zum Zurichten jeder einzelnen Form bewilligt.

Vergleicht man die jetzigen mit den früheren Zeiten, so wird man sehr leicht zu der Überzeugung kommen, daß auch bei Arbeiten dieser Art, wegen der verhältnißmäßig höheren Kosten, der Prinzipal ungleich weniger gewinnt, wie ehedem. Die bekannte Blackwellsche Schwärze ward zu jener Zeit mit 1 Sch. 3 P. pro ℔ bezahlt, jetzt kann man zu guten Sachen keine Sorte unter 2 Sch. 6 P. verwenden.

Die besten Pressen wurden früher von Arding für achtzehn bis zwanzig Pfund geliefert, jetzt glaubt

Digitized by Google

man nicht, daß eine Offizin gut drucken kann, wenn sie nicht Pressen für siebenzig bis achtzig Guineen besitzt. Sonst war die Aufsicht des Prinzipals und Factors in der Offizin hinreichend, jetzt könnte man füglich vor jeder Presse einen Aufseher gebrauchen. Früher gab es große Auflagen, durch welche die Pressen Tagelang einer ununterbrochene Beschäftigung erhielten, jetzt wandern die großen Auflagen in die Maschienen.«

Zum Schlusse möge hier noch eine Berechnung folgen, welche von einem ausgezeichneten Buchdrucker einer im Interesse der Buchdruckerei und des Buchhandels vom Hause der Gemeinen erwählten Committee vorgelegt ward.

(Bericht vom 30. Jul. 1822. App. B.)

»Muthmaßlicher Gewinn und Verlust bei einem Octavbande von 500 Aufl.

Gesammtbetrag für Satz und Druck eines Octavbandes von 26 Bogen (oder 416 Seiten) zu 39 Sch. den Bogen		Lst. 50	14 0
Calculation — Satz	0 16 0		
Correctur	0 4 0	1 0 0	
Dazu Gewinn und Verlust	1 10 0		
		1 10 0	
Druck, à Bogen		0 9 0	
Bringt für den Bogen		Lst. 1	19 0
Auflösung — Der Setzer erhielt	0 16 0		
Für Correctur	0 4 0	1 0 0	
Dazu 50 pro Cent		0 10 0	

für Anschaffung und Abnutzung der Lettern und übrigen erforderlichen Materialien; Zinsen, Steuern ꝛc., andere zufällige Ausgaben, und für den Nutzen.

Für den Druck 9 Sch.; nämlich jedem Drucker für 4 Stunden, und zwar 5½ P. die Stunde	0 3	8
Arbeit in der Papierstube *)	0 0	11
	0 4	7
Dazu	0 4	5

für Farbe, Abnutzung der Pressen, Zinsen, Steuern ꝛc. wie oben.

Ansatz für Gewinn u. Verl. beim Setzerpreise	0 10	0
beim Druckerpreise	0 4	5
	0 14	5

für den Bogen, was sich, bei 26 Bogen, auf Lst. 18 14 10 beläuft. Von diesen kann etwa nur das Drittel als wirklicher Gewinnst veranschlagt werden, was also Lst. 6. 5 Sch. auf die 500 Bände (für jeden Band 3 P.) und einen Nutzen von 12 % auf die ganze Summe giebt.«

(Wird fortgesetzt.)

*) Feuchten, Aufhängen, Trocknen, Abnehmen, Pressen und Glätten; Aufnehmen, Zusammenschlagen, Complettiren, Collationiren und Packen der Bücher ꝛc.

Neue Productionen.

Die fette Fractur, von welcher in der vorigen Nummer Probesätze mitgetheilt worden, ist nun auch von den Herren Genzsch und Heyse in Hamburg zu beziehen.

Literatur.

Ueber Censur und Preßgesetzgebung. Nebst einem Entwurfe zu einem allgemeinen constitutionellen Preßgesetze für Deutschland. Ein Votum der Kirche von Dr. Wohlfahrt. Rudolstadt, 1835. 6 Sgr.

Eine beachtenswerthe Schrift. Der Verf. zeigt im Eingange, wie ein allgemeines, die Sicherheit und Rechte des Staats und der Staatsbürger wie die Freiheit der öffentlichen Meinung sicherndes Preßgesetz einer der größten Wünsche unserer Zeit, und besonders in den letzten Jahren wieder recht fühlbar geworden sey. Er verkennt nicht, wie schwierig die Lösung jener Aufgabe, und deutet in der richtigen Voraussetzung, daß Beiträge zur Einleitung eines solchen Gesetzes immer von Nutzen seyn werden, die Grundsätze an, auf welche es hiebei ankommt, und führt weiter aus, wie ebensowohl die Rechte der Publicität und der Preßfreiheit, als des Staates und der Personen der bürgerlichen Egalität ins Auge zu fassen und wohl abzuwägen seien. Hierauf folgt ein der Kürze wegen gleich in die legislative Form eingekleideter Entwurf zu einem constitutionellen Preßgesetze, welches folgende Hauptmomente umfaßt: Begriff der Preßfreiheit. Begriff des Mißbrauchs derselben. Competenz des Staats, diesen Mißbräuchen zu steuern. Verantwortlichkeit der Schriftsteller und Verleger. Censur. Preßgerichte. Preßstrafen. — Des Verf. Schlußworte mögen hier noch eine Stelle finden.

»Der Vf. vorstehenden Entwurfes eines constitutionellen Preßgesetzes ist weit entfernt, seine Ansicht für unträglich zu halten. Aber das war und ist seine Ueberzeugung, daß durch derartige Mittheilungen am ersten erzielt werden könne, was die Völker begehren — ein die Preßfreiheit ebensowohl garantirendes, als der Preßfrechheit begegnendes Gesetz. Was man auch von einer absoluten Preßfreiheit sagen möge, unter dem Monde, in dieser einmal mangelhaften Verfassung der Dinge und Menschen, kann das Vollkommene nicht kommen. Die Ultra's, welche gegen jedes Preßgesetz als eine Fessel freier Geistesforschung protestiren, schelen, um gelind zu reden, darin, daß sie den Stand der Dinge idealisiren, und daher Theorien aufbauen, welche auf die Wirklichkeit so wenig als andere Ideale passen. Wie die Rede des Mundes dem Gesetze unterworfen ist, welches ihr die Schranken anweist, in denen allein das gemeinsame Wohl bestehen kann, so muß es noch vielmehr die Rede der Feder und Presse seyn. Freiheit, moralische und politische, ist nicht da,

Digitized by Google

wo jeder Narr und Phantaſt thun kann, was ihm gelüſtet, ſondern wo nur das geſchehen darf, was die Rechte der Mitbürger und der Inſtitute zum allgemeinen Beſten nicht verletzt. Der Staat, der nach ſeiner ganzen Tendenz dieſe Freiheit überhaupt zu ſchützen und gegen Mißbrauch zu verwahren hat, nimmt die gleiche Verbindlichkeit auch hinſichtlich der Preſſe auf ſich.«

Die Correctur wie ſie geleſen werden muß. Von Dr. Eduard Volger. Plakat. München, Druck und Verlag von Georg Franz. Preis 7 Sgr.

Findet ſich gleich in allen Schriften über das Practiſche der Buchdruckerkunſt genügende Anleitung, wie eine Correctur geleſen werden muß, ſo wird man doch die obige zweckmäßige Zuſammenſtellung der üblichen Correcturzeichen angehenden Correctoren und Setzerlehrlingen, denen es ſpeciell um Belehrung über dieſen Zweig unſeres Geſchäfts zu thun iſt, mit Nutzen in die Hände geben können. Die Ausſtattung dieſes Blattes iſt geſchmackvoll.

Miscellen.

Zu der im November 1834 in München gehaltenen Induſtrieausſtellung lieferte Herr Mechanikus Koch in München zwei von ihm conſtruirte Buchdruckerpreſſen, die Säulen- und die Kniehebelpreſſe *). Hr. J. Ch. Zanker von Nürnberg ſtellte ſehr hübſche Patrizen und ein reichhaltiges Muſterbuch von Schriften und Verzierungen aus. Auch das von Hrn. G. Jaquet, Hofbuchdrucker in München, ausgeſtellte typographiſche Denkblatt beurkundete ſehr Gelungenes in dieſem Fache ſowohl, als in der Buchdruckerkunſt. (Dingler's polytechn. Journal. 16 Dec.-Heft 1834).

In Paris ſind gegenwärtig 81 Buchdruckereien, 155 lithographiſche Anſtalten, 32 Kupferdruckereien, 25 Schriftgießereien, 8 Preſſen- und 9 Schwärze-Fabrikanten, 95 Kupferſtecher, Graveure und Stempelſchneider und 4 Xylographen.

Erhaben geſtochene Kupferplatten ſtatt der Holzſchnitte.

Graf Laſteyrie zeigte in der Sitzung der Société d'encouragement vom 20. Auguſt 1834 erhaben gearbeitete Kupferplatten vor, welche Herr Dembourg, Graveur in Metz, nach einem eigenen von ihm erfundenen Verfahren gearbeitet hat. Der Erfinder glaubt, daß ſeine Erfindung mit Vortheil die Holzſchnitte verdrängen könne, und daß ſie den Künſtlern eine wohlfeile und ſchnell ausführbare Methode, ihre Zeichnungen ſelbſt zu vervielfältigen, an die Hand gebe. (Vermuthlich macht Herr Dembourg ſeine Zeichnungen mit einem Firniß und ätzt die leeren Stellen um dieſelben mit einer Säure weg, ein Verfahren, welches vor längerer Zeit auch ſchon in Deutſchland angewandt worden, und vollkommen ausführbar iſt.)

*) Von beiden wird demnächſt in dieſen Blättern Beſchreibung und Abbildung geliefert werden.

Rüge.

So oft ich neue Schriften einlegte, habe ich mich darüber geärgert, daß die Schriftgießer ſo wenig Rückſicht auf die Augen ihrer Kunden nehmen. Gewöhnlich nämlich werden die Ligaturen der Schriften in einem oder mehreren Stücken zuſammen nach einander aufgeſetzt und noch nie konnte ich es durch wiederholte ſchriftliche Bitten dahin bringen, daß die »ſi« und »ſt« in den Paqueten durch einige Zeilen anderer Buchſtaben von einander getrennt waren. Stets folgten ſie unmittelbar auf einander. Wie ſchwer aber dieſe beiden Ligaturen, zumal bei neuen Schriften von einander zu unterſcheiden ſind, und wie ſehr man ohnehin beim Einlegen, beſonders kleiner Grade, die Augen anſtrengen muß, iſt jedem Setzer bekannt. Kommen nun noch dunkel gelegene Locale oder ſehr trübe Tage dazu, ſo iſt das Uebel um ſo ſchlimmer. Ich habe nicht ſelten ganze Zeilen ſi und ſt, die vermengt aufgeſetzt waren, einlegen müſſen, namentlich einmal bei Nonpareil Antiqua. Wer gute Augen hat, verdirbt ſie auf dieſe Weiſe, wer ſchlechte hat, macht ſie noch ſchlechter. Iſt es darum nicht ein billiger Wunſch, daß der Schriftgießer diejenigen Ligaturen, welche einander ſehr ähnlich ſind, hauptſächlich ſſ, ſi, ſt und ſi, ſtets durch einige Zeilen anderer Buchſtaben von einander trenne?

Rudolſtadt. G. Fröbel.

Die von Hrn. Buchdrucker Nies in Leipzig projectirte Herausgabe eines Adreßbuchs der deutſchen Buchdrucker, Schriftgießer, Papierfabrikanten ꝛc. iſt gewiß eine ſehr verdienſtliche Arbeit. Wer dies anerkennt, dem werden aber auch die Schwierigkeiten nicht entgehen, mit welchen ein Unternehmen der Art zu kämpfen hat. So wird namentlich nie etwas Vollſtändiges geleiſtet werden können, wenn der Herausgeber von den betreffenden Perſonen nicht ſuppeditirt wird. Ich möchte im Intereſſe der Sache daher alle diejenigen, welche mit Einſendung ihrer Adreſſen noch rückſtändig ſeyn ſollten, erſuchen, eine genaue Angabe ihrer Firmen baldigſt an Hrn. Nies in Leipzig gelangen zu laſſen.

Meyer.

Digitized by Google

Circulare.

Carlsruhe, Februar 1835.

P. P.

Die Aufmunterung von Seiten unserer höchsten Landesbehörden, meine bisher in Wertheim unter der Firma von **Gebrüder Bauerkeller** geführte Kunstanstalt nach der Residenz zu verlegen, haben mich veranlaßt, dahier in Verbindung mit meinem Freunde, Herrn **Friedrich Gutsch** von Carlsruhe und unter der Firma:

Artistisches Institut

eine Buch- Congreve- und Stein-Druckerei, Landkartendruckerei in Farben durch Verbindung der Lithographie und Typographie, Buchstaben- und Stereotypen-Gießerei, Anfertigung jeder Zeichnung auf Metallplättchen in Holzschnitt-Manier für die Buchdruckerpresse, Anstalt für Kunstpressungen in Papier, Leder und Zeuge

fortzusetzen, und bietet unsern Geschäftsfreunden die schönste Gelegenheit, jeden Auftrag im Fache der Literatur und Kunst auf's Beste und Geschmackvollste ausgestattet zu erhalten. Durch die Vereinigung aller dieser Zweige, deren bisherige Ausführung bereits allgemeine Anerkennung fand, hoffen wir das uns vorgesteckte Ziel immer mehr und mehr zu erreichen, und eine Anstalt anzubieten, die im Stande ist, allen Anforderungen, welche in der neuesten Zeit an dieselbe gemacht werden können, vollkommen Genüge zu leisten.

Mit einem Vorrath von schönen und dabei billigen Papiersorten aus unsern ersten Fabriken versehen, den wir stets unterhalten werden, glauben wir Ihnen besondere Vortheile gewähren zu können, so wie wir den Herren Buchdruckerei-Besitzern in der kurzen Zeit von einigen Wochen jede Zeichnung in Holzschnittmanier, und zu weit billigeren Preisen wie Holzschnitt selbst, zu liefern im Stande sind.

Auf unsere Stereotypie und Gießerei von großen Buchstaben zu Affichen mache ich Sie besonders aufmerksam.

Mit Hochachtung und Ergebenheit

Georg Bauerkeller sen.

Die Hauptniederlage der Buchdruckerschwärze aus der Fabrik von Thomas Martin et Comp. in Birmingham, ist zu London bei deren Agenten Mr. T. Bishop, Nr. 10, Fisher-street, Red-lion-square.

Preise:

1 Sch. 6 P., 2 Sch., 3 Sch., 4 Sch., 6 und 12 Sch. per Pfund.

☞ Durch einen Todesfall ist in einer bedeutenden Druckerei Norddeutschlands die Stelle eines Factors vacant geworden. Da in diesem Geschäft fast ausschliesslich nur Accidenz-Arbeiten vorkommen, so bittet man nur Diejenigen um Meldung, welche nicht allein bereits eine Factorstelle bekleideten, sondern auch sich genügend über ihre Kenntnisse in der Typographie auszuweisen vermögen.

Gefällige Offerten wird die Redaction dieses Blattes annehmen und prompt weiter befördern.

Meinen geehrten Geschäftsfreunden erlaube ich mir hierdurch die Anzeige zu machen, daß ich die bevorstehende Leipziger Ostermesse auch diesmal wieder persönlich besuchen, und von Medio Mai in meiner Meßwohnung, Petersstraße Nr. 76 eine Treppe hoch, im Hause des Buchdrucker Herrn Rückmann zu finden seyn werde.

Indem ich um gütigen Besuch bitte, erlaube ich mir noch zu bemerken, daß ich Muster der verschiedenen Gegenstände meines Geschäfts und besonders Proben vieler Gattungen ganz neuer Schriften vorzulegen das Vergnügen haben werde.

Eduard Hänel,
Buchdrucker und Schriftgießer
in Magdeburg.

Buchdruckereiverkauf.

Die Büchlersche Verlagsbuchhandlung in Elberfeld will wegen Veränderung des Wohnorts ihre Buchdruckerei verkaufen, und zwar für 3500 Thaler, wovon die Hälfte nach und nach an Arbeiten abgetragen werden kann; ein Inventarium wird darüber auf Verlangen eingesandt. Außer dieser Buchdruckerei hat Elberfeld noch eine sehr bedeutende und eine unbedeutende.

☞ Hierzu zwei lithographirte Blätter; eine Probe der Hänelschen Schriftgießerei in Magdeburg und zwei Ankündigungen.

Druck und Verlag von Joh. Heinr. Meyer.

Digitized by Google

F

aus der Schrift

☞ Bei Bestellungen des Minimum-Quantums we
angegebene Gewicht, so giesse ich dieselben

Fette Kle

Augsburg
Darmstadt G
Baden Du

Fette Text Fr
Minimum 20 ℔. à

Der Regierun
Magdeburg, der
Sachsen besteht
maligen Herzog
deburg, der Altm
linken Elbufer,
1234567

Fette Mittel F
Minimum 10 ℔. à

Der Regierungs-Bezirk
preußischen Provinz Sa
dem vormaligen Herzogt

Digitized by Google

Lande
Firma
Kunst
veranl
Herrn
unter

ein
La
du
stal
jed
sch
stal
unl

fortzus
schönst
teratur
ausgest
dieser
gemein
gesteckt
eine A
forderu
gemach
N
ligen
hen, d
Ihnen
wie wi
kurzen
Holzsch
Holzsch
A
Buchst
merksam

D
der Fa
mingha
Bishop

1 Sch.
Sch. p

Digitized by Google

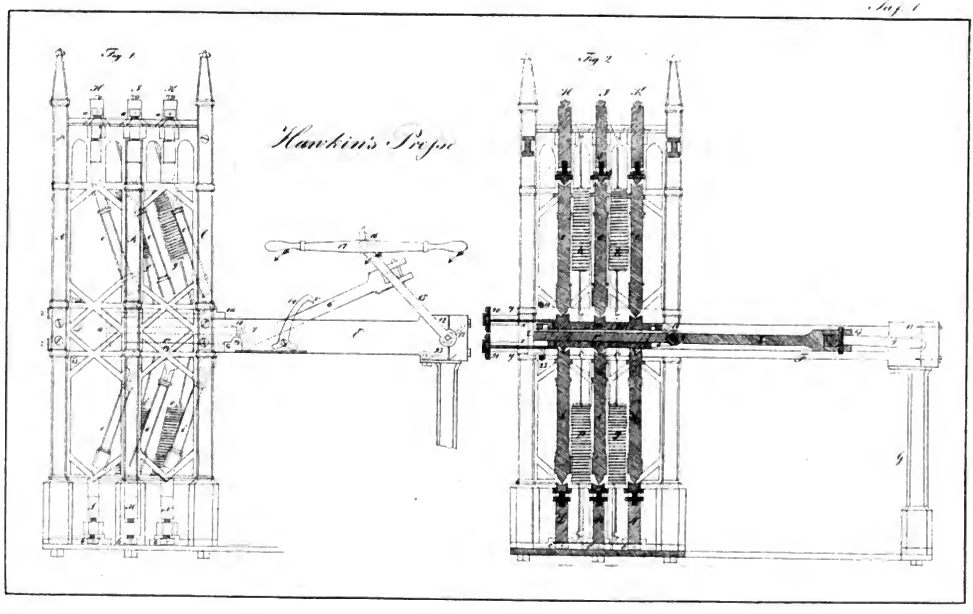


Fig 1
Fig 2
Hawkins's Press

Digitized by Google

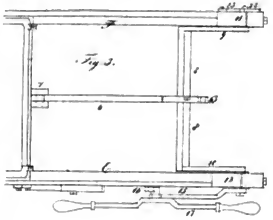


Fig. 3.

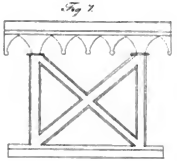


Fig. 7

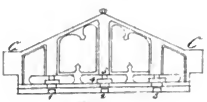


Fig. 8.

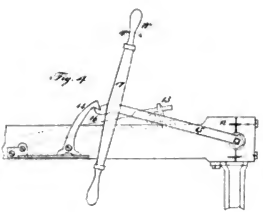


Fig. 4

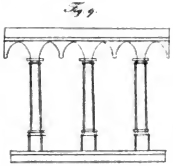


Fig. 9

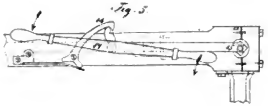


Fig. 5

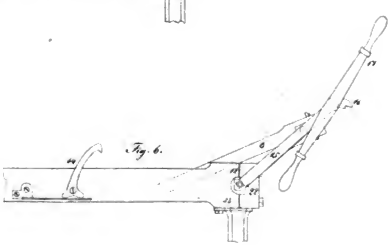


Fig. 6.

Digitized by Google

Digitized by Google

Anzeige für Buchdrucker.

Es ist längst anerkannt, dass die Hohlstege von Metall viel besser sind, als jene von Holz, nur dem Uebelstand, die Metall-Hohlstege nicht nach jeder beliebigen Breite und Länge auf ein ganz genaues System giessen zu können, war bisher noch nicht abgeholfen.

Wir erlauben uns daher Sie auf eine

neue Art Hohlstege von Metall

aufmerksam zu machen, die wir in dem System von Garmond oder Cicero, in jeder beliebigen Länge von 4 bis 72 Gevierten und 2, 3, 4, 8 und 12 Gevierten Breite liefern.

Da das Instrument, in welchem diese Hohlstege gegossen werden, so eingerichtet ist, dass man die Länge und Breite mit mechanischer Vorrichtung zurichtet, so können wir jede Verschiedenheit derselben (ebenso in Hinsicht der Stärke) auf das Genaueste treffen, dergestalt, dass man dieselben auch als Grundlage einer successive einzurichtenden alten Druckerei, nach Cicero- oder Garmond-System, betrachten kann, und oben angedeutetem Uebelstand also vollkommen gesteuert ist.

Wir halten es nicht zweckmässig, Ein Cicero oder Ein Garmond breite Linien, die man als Stege gebrauchen will, hohl zu giessen, da die Ersparniss dabei zu gering ist und dieselben dadurch zu sehr geschwächt werden; sollte man deren aber hohl verlangen, so werden sie gegossen.

Dem praktischen Buchdrucker ist über den durch diese Verbesserung erzweckten unberechenbaren Nutzen, gegen die bisherigen Stege, namentlich aber gegen die Holzstege, wohl wenig zu erläutern, denn, da er sich damit jede Länge und Breite schaffen kann, wie vielen Hudeleien und Plackereien ist er nicht enthoben, wie viel Zeit gewinnt er nicht, durch das schnelle Schliessen eines Satzes und wie viel erspart der Prinzipal nicht dadurch, dass die fortwährenden Ausgaben für Holzstege gänzlich aufhören.

Bei Zurichtungen des neuen Druckes mit Farben (congrève) sind dieselben äusserst vortheilhaft, da man den doppelten Satz damit genauer und viel schneller als mit Holzstegen treffen kann, und wenn ein Satz lange stehen bleibt, hat man nicht zu fürchten, dass er sich verzieht oder so eintrocknet, dass er bei'm Transportiren oder Einheben zerfällt.

Einen wesentlichen Vortheil bieten diese Hohlstege aber auch ferner dadurch, dass wir ihnen auch jede beliebige Quadraten-Höhe geben können, wodurch bei neu einzurichtenden Druckereien eine bedeutende Kosten-Ersparniss erzielt wird.

Wir waren ferner bei der Construction dieser Hohlstege bemüht, mit der bei denselben so nöthigen Stärke und Winkelrichtigkeit, auch so viel wie möglich Leichtigkeit und Eleganz zu vereinen, so dass wir uns schmeicheln dürfen, behaupten zu können, dass dieselben so vollkommen, alle Vortheile für den Buchdrucker vereinend, niemals gegossen wurden.

Wir notiren den Centner dieser Metall-Hohlstege:

nach Cicero-Gevierten à fl. 40.; auf Quadrat-Höhe à fl. 44.;
„ Garmond- „ à fl. 42.; ditto à fl. 46.

Probesätze berechnen wir billigst und kommen solche 5 bis 10 fl. im fl. 24 Fuss.

In der angenehmen Erwartung, dass Sie diese vortheilhaften Hohlstege auch in Ihrer Druckerei einführen, bitten wir um Ihre werthen Befehle und Einsendung von dreissig richtigen Quadraten oder m, die man zur genauen Zurichtung unumgänglich nöthig hat, und indem wir Ihnen schliesslich noch die übrigen Erzeugnisse unserer Schriftschneiderei und Schriftgiesserei zur geneigten Abnahme bestens empfehlen, verharren ergebenst

Friedrich Dresler & Rost-Fingerlin.

Frankfurt a/M., im März 1836.

Digitized by Google

Subscriptions-Anzeige.

Prospectus.

Die günstige Aufnahme meines im Jahr 1828 erschienenen **kurzen practischen Handbuchs der Buchdruckerkunst** aus dem Französischen von M. Brun, veranlasst mich, ein gleiches Werk von grösserem Umfang herauszugeben.

Wenn es unverkennbar ist, dass diese Kunst mit jedem Tage die bewunderungswürdigsten Fortschritte macht, so ist es gewiss jedem meiner Collegen erwünscht, im Besitz des Neuesten für *practische* Anwendung zu seyn.

Schon viele Jahre ist es mein eifrigstes Bestreben, jede Vervollkommnung der Buchdruckerkunst zu erfahren und sie in Anwendung zu bringen.

Weit entfernt etwas geheim zu halten, gebe ich im Gegentheil Alles kund, insofern ich von der Zweckmässigkeit einer Erfindung oder Verbesserung und der Möglichkeit, sie in Ausführung zu bringen, überzeugt bin.

Wie der unten angegebene Inhalt zeigt, wird gewiss keiner meiner Collegen dieses Werk unbefriedigt aus den Händen legen; schon die gründlichen Aufschlüsse über *Congrevedruck, Anfertigung und Anwendung bunter Farben, Golddruck*, Beschreibung der verschiedenen Pressen und deren Behandlung, die ausführlichste Formatlehre, *Stereotypengiesserei, Abklatschen* etc. sind zu anziehend, als dass es einer Aufmunterung zur Anschaffung dieses Werks bedürfte.

Folgende Werke benützte ich zu Bearbeitung des Buchs: Manuel de la typographie française, par Brun; Traité de la typographie, par H. Fournier; Thomas Curson Hansard's Typography; John Johnson's Typography, or the Printers Instructor; Practical hints on decorative printing, by William Savage; Typographia di Bodoni; Täubels Werke.

Carlsruhe, den 1. Januar 1835.

W. Hasper, *Buchdruckereibesitzer.*

Digitized by Google

INHALT.

Lokal einer Buchdruckerei. — Materialien und Utensilien. — Lettern. — Typographisches Verhältniss nach Punkten. — Schrifthöhe. — Kegelstärke. — Spatia und Quadraten. — Verhältniss der Schriften zu einander. — Giesszettel. — Durchschuss. — Stege. — Pressen: Stanhopepresse. — Columbinapresse. — Cogger'sche Presse. — Ruthvenpresse. — How's Presse. — Schnellpresse, nebst Zeichnungen. — Amerikanische Auftragmaschine. — **Farben:** Anfertigung der englischen, französischen und **bunten.** — Probedruck aller Farben, die zum Druck verwendet werden. — Firniss. — Russ. — Ballen. — Walzen, Anfertigung derselben nebst Zeichnungen; Walzenmasse, Verfahren beim Kochen der Masse; Beschreibung jedes Theils der Giessform und des Walzengestells; Zusammensetzung des Gussapparats; Guss der Walzen; Gebrauch der Walzen; Unfälle beim Gebrauch derselben; Reinigen derselben; Umgiessen derselben. — Farbetisch nebst Zeichnung. — Papier; Gewicht und Maas französischer Papiere. — Erforderliche Kenntnisse eines Setzers. — Algebrazeichen; geometrische Zeichen; Zeichen des Thierkreises; Kalenderzeichen; Medicinische Zeichen und Abkürzungen; Rechnungs- und andere Zeichen. — Abbreviaturen in deutschen, französischen, englischen, lateinischen und griechischen Handschriften. Griechisches, Hebräisches Alphabet. — Schriftkästen: Fraktur-Antiqua-; französischer, englischer, griechischer, hebräischer, Ronde- und Anglaisekasten, in Formularen. — Das Setzen. — Lehrbursche. — Lettres de deux points. — Versalia. — Punctation. — Ziffern. — Ausschliessen. — Einziehen. — Zwischenräume. — Theilen der Wörter. — Manuscript. — Berechnung des Manuscripts. — Einlegen neuer Schrift. — Metteur en pages. — Ueberschriften. — Umbrechen. — Justiren. — Noten; Marginalien. — Titel; Columtitel. — Darunterschlag. — Benennung der Schriften: in Deutschland, Frankreich, England, Holland. — **Ausführlichste Formatlehre.** — Formatstege. — Formatbildung. — Corrigiren. — Aufbewahrung der Formen. — Ablegen. — Primetafeln. — Setzerpreise: Tarif darüber; Gewisses Geld; Berechnen. — Defectregal. — Tabellensatz. — Accidenzien. — Satz geographischer Karten. — Einfassungen: Regeln bei Anwendung derselben. — Vignetten. — Parangonagen, Tabellen darüber. — Schreibschriften: Unterricht im Setzen der Anglaise und **Ronde.** — Satz von Säulengängen, verschlungenen, runden, ovalen und gebogenen Gegenständen. — Satz von Silhouetten. — Gemusterte Vignetten. — Valuten. — Grundirte Druckarbeiten. — **Guillochendruck.** — **Abklatschen,** nebst Zeichnung der dazu erforderlichen Vorrichtung. — Corrector. — Drucker. — Anlagen des Dekkels. — Filze. — Rähmchen. — Ballenleder. — Ueberziehen der Ballen. — Papierfeuchten. — Zuschuss. — Correcturabziehen. — Revision. — Zurichten. — Register. — Punkturen. — Auftragen. — Unterlagen. — Träger. — Ausbeben, Waschen. — Widerdruck. — Pergamentdruck. — **Farbiger Druck: Congrevedruck,** die grossen Vortheile desselben; Anfertigung der Platten dazu; Verfahren beim Druck desselben; Beschaffenheit der dazu erforderlichen Farben und Walzen; **Proben von Congrevedruck.** — Zweifarbiger Druck, ohne den Bogen aus den Punkturen zu nehmen. — Zwei Farben auf einen Zug. — Mehrfarbiger Druck ohne den Bogen aus den Punkturen zu nehmen. — **Golddruck:** Blattgold auf Papier, auf Leder, auf Karten, auf Atlas oder Moiree, auf Sammt; **Goldstaub;** Proben dazu. — Aufhängen. — Zusammentragen. — Satiniren oder Glätten. — Glättpresse: hydraulische, Spindelpresse. — Presspäne. — Ausführliche Anweisung, alle Formate zu falzen. — Umschläge. — Verbesserung beschädigter Papiere. — Factor, dessen Geschäftsführung, Pflichten und Obliegenheiten. — Inventarium. — **Ausführliche Anweisung zum Stereotypiren,** nach den neuesten und einfachsten englischen und amerikanischen Verfahrungsarten, nebst Zeichnungen. — Anleitung zum Druck von **Musiknoten,** nach einer ganz vereinfachten Methode. — **Anweisung um Linien, Durchschuss, Quadraten etc. zu giessen;** Instrumente dazu; Schriftzeugliegirungen; Giessofen. — Verzeichniss typographischer Kunstausdrücke.

Die unterzeichnete Buchhandlung hat den Verlag obigen Werkes übernommen.

Da die Kosten der Ausführung desselben bedeutend sind, so schlagen wir, um es den Abnehmern zu einem billigen Preise zugängig zu machen, den Weg der Subscription ein.

Das Werk erscheint im Sommer 1835, in einem Band Royal-Octav, auf Velinpapier in Congreve-Umschlag gebunden.

Der Preis für Subscribenten ist auf fl. 6 oder Rthlr. 3. 18 gr. festgesetzt, zahlbar bei Ablieferung des Werkes. Subscribentensammler erhalten auf zehn Exemplare das eilfte frei.

Der Ladenpreis ist fl. 10. 48 kr. oder Rthlr. 6. 16 gr.

Alle Buchhandlungen Deutschlands, Frankreichs und Englands nehmen Bestellungen darauf an.

Carlsruhe und Baden am 1. Januar 1835.

D. R. Marx'sche Buch- und Kunsthandlung.

Digitized by Google

1835. Braunschweig, den 1. April. Nr. 4.

Journal
für
Buchdruckerkunst, Schriftgießerei
und
die verwandten Fächer.

Herausgegeben von Johann Heinrich Meyer.

Ueber Ordnung und Reinlichkeit in der Druckerei.

(Fortsetzung des Aufsatzes in Nr. 2.)

Nachdem ich mich ohnlängst über obiges Thema im Allgemeinen ausgesprochen habe, will ich es versuchen, einige specielle Andeutungen hierüber zu geben. Betrachten wir vorerst die Vorrichtungen des Setzers in dieser Beziehung. Schon der Kasten, an welchem ein Setzer arbeitet, läßt auf den ersten Blick ein Urtheil über ihn fällen. Wenn der Rand mit allerlei Buchstaben besäet ist, wenn die weniger gebrauchten Fächer voller Staub und Schmutz oder wohl gar mit Zwiebelfischen angefüllt, wenn die stärkeren und schwächeren Ausschließungen (Spatia) nicht streng geschieden oder mit zerbrochenen Stückchen untermengt sind, dann ist der Setzer gewiß nicht ordnungsliebend und wird nicht nur keinen schönen, regelmäßigen Satz liefern, sondern dem Principale auch auf andere Weise vielfach schaden, so wie sich selbst seinen Verdienst verkürzen. Auch die ganze Umgebung eines solchen Setzers, sein Fenster, sein Vortheilschiff, sein Formenregal ꝛc. zeugt von seiner Fahrlässigkeit. Der ordentliche Arbeiter hingegen wird nicht eher sein Tagewerk beginnen oder endigen, bis sein Blick zufrieden umhersehen kann und nichts Regelwidriges mehr findet. Dahin gehört auch, daß die Kästen (welche, beiläufig gesagt, alle mit gedruckten Zetteln versehen sein müssen) in den Regalen ordentlich eingeschoben sind, damit einmal keine Zwiebelfische von oben hineinfallen können, und zweitens den Setzer in seinem Stande nicht hindern. Mit Recht wird in vielen Druckereien das nachlässige Einschieben der Kästen, schon des Staubes willen, streng gerügt.

Ein ordentlicher Setzer läßt sich aber auch ferner aus seiner Arbeit erkennen. Bei ihm ist eine Zeile wie die andere ausgeschlossen, der Zwischenraum zwischen den Wörtern höchst gleichmäßig vertheilt und jeder typothetische Mißstand, z. B. die Abtheilung der Sylben te, se u. s. w. streng vermieden. Er strebt weniger nach vielem Verdienst, als nach der Zufriedenheit seiner Vorgesetzten und nach Auszeichnung und Ehre. Er zerbricht keine Spatia beim Ausschließen und duldet auch keine zerbrochenen in seinem Satze. Er ist sehr vorsichtig beim Corrigiren, daß er ja keinen Buchstaben verletze. Hat er Schriften zu setzen, in denen sich die langen Buchstaben, wenn sie übereinander zu stehen kommen, stoßen, so schließt er die Zeilen sorgfältig so aus, daß kein Stricheichen beschädigt wird. Er legt sehr richtig ab, und wenn er ja einmal einen Buchstaben verwirft, so fährt er nicht eher fort, bis er ihn wieder gefunden. Beim Schließen nimmt er sich einige Minuten mehr Zeit, als die sogenannten Renner, und sucht mit Eigensinn die genau passenden Keile. Seine Formen halten aber auch schon an und für sich besser, als die der Schluderer, bei denen die Drucker vor lauter Musikanten nicht von der Stelle kommen, sondern nur immer Spieße niederdrücken, oder wohl gar die Zeilen erst mit Holzspänchen ausschließen müssen. Niemand aber weiß den ordentlichen Setzer von dem unordentlichen besser zu unterscheiden als der Corrector, der in den Bogen der ersteren nur sehr wenig Fehler vorfindet. Wimmeln hingegen die Correcturen von Leichen und Hochyrixen und Fehlern aller Art, so ist der Setzer gewiß ein Subject, das sich durch seine Liederlichkeit nicht allein selbst, sondern auch dem Principale den größten Schaden thut. Denn er ruinirt durch das viele Corrigiren sowohl die Schriften als auch alle Druckerei-Utensilien weit mehr, und bringt noch obendrein die ganze Druckerei in Mißcredit, weil in schlechten Correcturen natürlich mehr Fehler stehen bleiben, als in guten. Der ordentliche Setzer hebt sein Manuscript und seine Correcturen sorgfältig auf und kann in jeder Minute das Verlangte aufweisen, während der unordentliche oft Stundenlang nach einem Blatte suchen muß, welches vom Verfasser, vom Factor oder vom Principale verlangt wird. Dem ordentlichen Setzer kann man getrost das Revidiren allein über-

Digitized by Google

lassen, weil er gewiß nichts Corrigirtes stehen läßt. Der unordentliche hingegen nimmt es nicht so genau, und ihm muß vom Factor allemal nachrevidirt werden.

Nicht minder trägt die Ordnungsliebe und Reinlichkeit der Drucker viel zu dem guten Rufe einer Druckerei bei. Das Aussehen der Presse selbst ist das erste Kennzeichen eines guten Druckers; jede freie Minute benutzt er, um sie vom Staube und Schmutze zu reinigen. Mag es eine hölzerne oder eiserne sein, er wird ihr immer ein freundliches Ansehen zu geben wissen. Er legt seine Werkzeuge nicht überall umher, sondern jedes hat sein gewisses Plätzchen. Der Fußboden ist bei ihm nicht mit Papierschnitzeln, Spänchen und allerlei Abfällen besäet, sondern er sammelt dieselben in einem hierzu bestimmten, gewöhnlich unter der Presse stehenden Kasten. Er bessert jeden Schaden am Deckel oder Rähmchen sogleich wieder aus, und läßt ihn nicht durch Aufschub immer größer werden. Er selbst sieht immer reinlich und sauber aus und sucht das Vorurtheil, als müsse jeder Drucker einem Kohlenbrenner gleichen, welches manchem Lehrburschen eingeimpft wird, zu bekämpfen. Er geht bei seinem Drucke sorgfältig und gewissenhaft zu Werke, duldet keine Spieße und Putzen, verdirbt oder beschmutzt keinen Bogen, und sucht sich's nie auf Kosten der Schärfe des Druckes durch übermäßige Einlage im Deckel bequem zu machen. Er schont seine Walze und behandelt sie so sorgfältig, daß sie ihm sehr lange gute Dienste leistet. Er feuchtet sein Papier nicht zu stark, umschlägt es öfters und streicht jede Falte sorgfältig aus. Er nimmt nicht zu viel Farbe auf einmal, sondern öfter in regelmäßigen Zwischenräumen, druckt nicht eher fort, bis das Register genau steht, und sticht nie mehr als einen Bogen auf einmal ein. Die Kennzeichen eines unordentlichen Druckers gehen aus dem Gegentheile von diesem Allen hervor, obgleich ich das Thema bei weitem noch nicht erschöpft habe. Aber Pflicht eines jeden Factors ist es, auf die hier angedeutete Ordnung streng zu sehen, damit wir des Namens »Künstler,« welcher uns heut zu Tage ohnehin entrissen zu werden droht, würdig bleiben. Denn in vielen Druckereien sind die Arbeiter fast zu Tagelöhnern herabgesunken, aber gewiß nicht in solchen, wo strenge Ordnung und Reinlichkeitherrschend ist.

Rudolstadt. G. Fröbel.

Erbauliche Betrachtungen über Druckfehler. *)

„Wer von Fehlern frei die Arbeit denkt zu sehn,
Denkt was weder war, noch ist, noch wird geschehn!“
Pope.

Nichts ist der lesenden Welt ein größeres Aergniß, als die ewigen Druckfehler, deren man in jedem Buche oder Blatte eine ziemliche Partie auffindet, mit Ausnahme solcher, wie der Tauchnitz'sche Homer, bei denen die Verleger für jeden Fehler, der noch in ihren Werken gefunden wird, 1 Ducaten bezahlen; da wird denn freilich jedes Pünktchen genau betrachtet und alles Unkraut ausgejätet. Aber solche Prämien werden sehr selten geboten, und wenn der Buchdrucker wegen sorgfältiger Correctur die Rechnung etwas höher stellen wollte, so würde ein großer Theil der Besteller einer Arbeit lieber einige Fehler ignoriren, als einige Groschen mehr daran wenden. Doch auch da, wo viel Fleiß auf die Correctur gewendet wird, geht es nie ohne ein kleines Sündenregister ab. »Ein Corrector,« sagt der Rector der Buchdruckerkunst, »der einem Buchdrucker verspricht, keinen einzigen Fehler stehen zu lassen, ist kein Corrector; denn sein Versprechen zeugt schon zur Genüge von seiner Unkenntniß in diesem Fache.« Die Bezeichnung »Druckfehler« ist übrigens grundfalsch; denn nicht der Drucker ist der Urheber davon, sondern der Setzer, der allerdings durch große Aufmerksamkeit dem Corrector und sich selbst viele Mühe ersparen, jedoch nie ganz fehlerlos setzen kann, theils weil beim Ablegen gar leicht ein Buchstäbchen verworfen wird, theils weil die Manuscripte oft selbst voller Fehler, oder doch wenigstens sehr unleserlich sind. Gegen alle Sünden und Vergehen ist der Mensch nachsichtig und sieht Manchem, am liebsten aber sich selbst etwas durch die Finger; nur die Druckfehler werden lieblos und ohne Schonung an den Pranger gestellt. Blicke ich jedoch im Leben umher, so finde ich jeden Fehler, der auf einem gedruckten Blatte vorkommen kann, auch an den Menschen. Zwei Hauptvergehen der Setzer bestehen in Leichen (Auslassungen) und Hochzeiten (Doppelsatz). Allein wie viele Leichen hat die Ausgelassenheit in sinnlichen Genüssen schon gemacht? Was für traurige Ehen ziehen im Leben diejenigen Hochzeiten nach sich, wo der Mann eben nichts anderes sagt und bedeutet, als das Weib, und umgekehrt? Wie manche Tugend, wie manche gute Eigenschaft hat die Mutter Natur oder die Erziehung bei Dem und Jenem ausgelassen? und wie oft begeht der Mensch einen moralischen Fehler nicht nur doppelt, sondern hundertfach? Mit verkehrten Buchstaben möchte ich im Leben an und für sich gute Eigenschaften und Neigungen vergleichen, die aber eine falsche Richtung annehmen oder falsch angewendet werden. So ist es z. B. sicherlich ein großer Druckfehler, wenn man seinen Scharfsinn bei Hazardspielen geltend zu machen sucht, wenn man sich bei gutem Appetite den Magen überladet, wenn man bei gemeinnützigen Unternehmungen karg, bei Genüssen hingegen verschwenderisch ist u. s. w. — Spieße nennen die Buchdrucker die zwischen den Worten befindlichen Spatien, wenn sie in die Höhe treten und sich mit abdrucken. Das sind im Leben diejenigen Laster, die man nicht verbergen kann, und die dem Menschen gleichsam auf die Stirn aufgedruckt sind. In jedem Buche oder Blatte findet man sehr häufig Spieße; auch an den Menschen, deren jeder gleichsam ein ursprünglich rein und fehlerfrei gedrucktes Blatt des Schöpfers ist, sind sie nicht leicht zu verkennen. Worte, zwischen denen der Zwischenraum (das Spatium) fehlt, sind unüberlegte allzurasche Handlungen. Zu große Zwischenräume zwischen den

*) Ursprünglich für ein belletristisches Blatt bestimmt: dies zur Rechtfertigung der Aufnahme. D. H.

Worten kommen mir vor wie die Pausen bei einer Predigt, in denen der Redner erſt nachdenkt, was er weiter ſagen will. Gedankenſtriche ſetzen die meiſten Autoren, wenn ſie keine Gedanken mehr haben. Der gewöhnliche Menſch ſetzt in dieſem Falle ein Bierglas als Gedankenſtrich vor ſich hin. Wenn der Setzer da, wo ein Abſatz ſein ſoll, keinen macht, ſo verdient er gewiß nicht ſo viel Tadel, als Menſchen, die zwiſchen Tag und Nacht keinen Abſatz machen, d. h. die nicht zur rechten Zeit zu Bette gehen und dann in den hellen Morgen hineinſchlafen. Macht er hingegen zu viel Abſätze, um ſchneller mit den Zeilen und Seiten fertig zu werden, ſo iſt er mit den Faullenzern in eine Linie zu ſtellen, welche bald dieſes, bald jenes anfangen, damit nur die Stunden und Tage vergehen. Steht in einem Worte ein falſcher Buchſtabe, der es ganz entſtellt, ja ihm ſogar einen ganz andern Sinn giebt, ſo erinnert dies mich an die Verſtellung der Menſchen, bei denen jeder Blick, jede Miene, jede Artigkeit ein falſcher Buchſtabe iſt. Zuweilen ſchleicht ſich auch ein Buchſtabe aus einer größern Schriftgattung ein; das iſt der menſchliche Fehler der Groß- und Vornehmthuerei. Viele Druckfehler entſtehen, wie ſchon erwähnt, in Folge eines ſchlecht oder ſehr undeutlich geſchriebenen Manuſcriptes; wie können aber die Kinder gut gerathen, wenn die Altern, die ihnen ſtets zur Richtſchnur dienen ſollen, ein ſchlechtes Beiſpiel geben? — Ebenſo finden die eigentlichen Druckfehler, oder Vergehen des Druckers, im Leben ihre Anwendung oder Entſchuldigung. Denn als ich einmal einen meiner Drucker zur Rede ſtellte: »er drucke viel zu blaß, man könne es kaum leſen,« antwortete er mir: »blaß iſt Modeſarbe und man kann auf den bleifarbenen Geſichtern der Menſchen auch nicht leſen, ob ſie an Geiſt oder Körper krank ſind.« Wenn hingegen der Drucker zu ſchwarz druckt, daß jeder Bogen voller Putzen (durch Farbe verſchmierte Buchſtaben) erſcheint, denke ich an Schauſpieler u. ſ. w., welche ihr natürliches Ausſehen durch Schminke verderben, an Pomade, Puder u. ſ. w. Auch die rothe Naſe des Branntweintrinkers iſt ein Putzen. Etwas anderes iſt es aber, wenn der Beſteller ausdrücklich verlangt: der Druck ſoll ruſterig und unleſerlich ſein, damit die Leute kein Wort herausbringen können (welcher Fall mir wirklich vorgekommen iſt). Dann denke ich allemal an den menſchlichen Druckfehler der Gaunerei und Prellerei. Eine Nachläſſigkeit des Druckers iſt es, wenn er die Runzeln und Falten des Papiers nicht gehörig ausſtreicht. Demohnerachtet ſind Runzeln im Papiere minder abſchreckend, als Runzeln auf der Stirn junger Leute. Das Dupliren oder Schmitzen des Drucks erinnert an die menſchlichen Doppelzüngler, welche Einem ins Geſicht die artigſten Schmeicheleien, hinterm Rücken aber die ärgſten Maliten ſagen. — Das gröbſte und unverzeihlichſte Vergehen eines Buchdruckers iſt obnſtreitig der Nachdruck, durch welchen er ſich auf Koſten eines Anderen bereichern will. Zu dieſer Species kann im alltäglichen Leben jede Veruntreuung fremder Güter, ſowohl der des Staates als ſeiner Individuen (ſo z. B. Wittwen und Waiſen durch unredliche Vormünder), ja ſogar das abſichtliche Nähren der Proceßwuth gerechnet werden.

Im Allgemeinen ſind menſchliche Gebrechen und Druckfehler auch inſofern mit einander verwandt und haben gleiches Schickſal, als beide ein gewöhnlicher Gegenſtand geſelliger Unterhaltung ſind, den Läſterern und Spöttern Nahrung geben, und gerade von denen, die am wenigſten fehlerfrei ſind, oder doch am wenigſten davon verſtehen, am härteſten und liebloſeſten beurtheilt werden.

Preſſenbau.

Die Kniehebel-Preſſe.

Dieſe Preſſe iſt von dem Mechanikus Fr. Koch in München erbaut worden. Sie iſt ganz von Eiſen und ihr Gewicht beträgt bei großem Median-Format etwa nur 800 Bayerſche Pfunde. Da ſie nur die Höhe des Tiegels hat, ſo kann ihr jede beliebige Stellung gegeben werden, indem der Drucker durchaus keines Lichtes benaubt wird. Der Erfinder hatte dieſe Preſſe auf der Leipziger Oſtermeſſe im Jahre 1833 aufgeſtellt, und erhielt namhafte Beſtellungen darauf. Die Conſtruction derſelben iſt, wie aus der nachfolgenden Beſchreibung und Abbildung zu erſehen, allerdings ſehr einfach, indeſſen läßt ſich, ohne dem ihr zum Grunde liegenden Principe gerade zu nahe zu treten, doch befürchten, daß ſie auf die Dauer manchen Reparaturen unterworfen ſeyn werde. Es wäre dieſerhalb ſehr wünſchenswerth, wenn Buchdruckereibeſitzer, welche dieſe Preſſe längere Zeit im Gebrauch haben, ihr Urtheil über die Zweckmäßigkeit derſelben öffentlich abgäben.

Fig. 1, Tafel 1 ſtellt dieſe Preſſe in der vordern, und Fig. 2 in der Seitenanſicht dar.

a Bodenfuß, worauf die Preſſe ruht, b Seitenſtücke, welche die Bahn c tragen, d kleine Säule, welche den vordern Theil der Bahn c trägt, in der Bahn c ſind fünf Schrauben e, worauf ſich der Karren f ſtemmt, wenn der Druck geſchieht, g der Tiegel, welcher an zwei Stangen von Schmied-Eiſen befeſtiget iſt, die ihre Leitung bei i und k haben, damit ſich der Tiegel ſenkrecht auf und ab bewegen muß, an dem untern Theil der Stange h iſt ein Querbalken l vor, mittelſt zwei Schraubenmuttern befeſtigt. Wird dann die ſchiefe Linie m, welche ſich bei n n ſtemmt, durch den Hebel o in eine gerade Linie gezogen (wie es in der Zeichnung dargeſtellt iſt), ſo drückt ſich der Tiegel abwärts auf die Lettern, womit der Druck vollendet iſt. Die Federn p ziehen den Tiegel wieder in ſeine alte Lage zurück.

Preiſe.

Nr. 1 Größe des Tiegels 24" — 19" Fl. 360 im 24 Fuß.
» 2 » » » 26" — 21" » 380 »
» 3 » » » 29" — 23" » 400 »

Der Erfinder garantirt für ein Jahr.

Digitized by Google

Bramah's Banknotenpresse. *)

Früher war es bei der Englischen Bank gebräuchlich, die Nummer und das Datum der Banknoten schriftlich einzutragen, bis im J. 1809 die Brahmah'sche Maschine zu diesem Zwecke angenommen wurde. Auf diese Art werden nun die Nummern und das Datum nicht nur gleichförmiger und zierlicher eingetragen, sondern ist die Arbeit auch auf weniger als $\frac{1}{6}$ von der frühern beschränkt worden.

Die Kupferplatten, von welchen die Banknoten abgezogen werden, sind doppelt vorhanden, d. h. es werden zwei Noten zugleich auf einen Papierstreifen gedruckt, dieser wird dann in die Bramah'sche Maschine gebracht, welche Nummer und Datum auf die Art eindruckt, daß die Zahl sich für jede folgende Nummer richtig verändert, ohne daß der Commis sich beständig darum zu bekümmern braucht. Wenn z. B. eine der Noten Nr. 1 Nr. 1 und die andere auf demselben Streifen Nr. 201 Nr. 201 ist, so verwandelt sich nach deren Abdruck die Maschine von selbst in Nr. 2 Nr. 2 und Nr. 202 Nr. 202, hierauf in Nr. 3 Nr. 3 und Nr. 203 Nr. 203 u. s. f. Das Datum und das Wort London sind stereotyp, und zu jeder Maschine gehören solcher Stereotypen für jeden Tag im Jahre eines, und man setzt natürlich alle Tag ein neues ein.

Die Englische Bank besitzt über 40 solcher Maschinen, von denen die meisten beständig im Gang sind. Man glaubte sonst einen Commis hinreichend beschäftigt, wenn er die doppelte Nummer und das doppelte Datum täglich in 400 Noten einträge; allein seit der Einführung der Maschine bedruckt jeder Commis auf diese Weise 1300 doppelte oder 2600 einfache Noten; denn obgleich bei der Maschine die doppelten Noten nicht viel mehr Mühe verursachen, als die einfachen, so mußte man doch bei'm Schreiben doppelt so viel darauf verwenden.

Der Mechanismus, durch welchen dieß bewerkstelligt wird, ist außerordentlich sinnreich, und läßt sich nicht nur auf Bezifferung der Banknoten, sondern eben sowohl zum Druck jeder andern Reihe von nach einem gewissen Gesetz veränderlichen Zahlen anwenden. Wir haben eine dieser Maschinen abgebildet, welche sich jedoch von den jetzt gebräuchlichen insofern unterscheidet, daß sie nur auf die Bezifferung einer Note auf einmal eingerichtet ist. Man kann sich jedoch eine für doppelte Noten passende Presse sehr leicht vorstellen, wenn man sich den innern Mechanismus doppelt vorhanden denkt.

Fig. 2, Taf. 2, zeigt eine perspective und Fig. 1 eine Durchschnittsansicht dieser Presse. Ein massives Stück Mahagoniholz AA dient der Maschine als Unterlage, auf welche die zwei eisernen Platten BB, welche die Wände des Preßkastens bilden, geschraubt sind. In Fig. 2 ist die Vorderwand, damit die innern Theile sichtbar werden, weggelassen. Quer über dem Hintertheil des Kastens befindet sich eine liegende Welle D, deren Zapfen in den, auf den Wänden des Kastens befestigten Pfannen spielen. Diese Welle trägt den Preßdeckel E, an welchem die Banknote mittelst Puncturen befestigt wird. Der Preßbengel F steht ebenfalls mit der Welle D in Verbindung und mittelst dieses Hebels vollbringt der Drucker den Druck. Die beweglichen Ziffern sind in eine Reihe von beweglichen messingenen Ringen eingesetzt, welche sich auf einer Welle G, die mitten durch den Preßkasten geht, befinden. Dieselben sind in Fig. 2 deutlich dargestellt, und man erblickt deren in jedem der zwei Sätze fünf Stück.

Jeder der messingenen Ringe, deren einen man deutlicher bei I Fig. 2 sieht, trägt 11 Zähne, und in jedem dieser letztern ist eine rechtwinkliche Nuth oder Fuge eingeschnitten, um die Ziffern 1234567890 und elftens eine Ausschließung darein zu setzen. Zweimal fünf von den also vorgerichteten Ringen liegen neben einander auf einer festen Welle G, um welche sie sich leicht drehen, und reichen hin, um jede Zahl, die kleiner ist als 100,000, zu drucken; denn da sich die verschiedenen Ringe unabhängig von einander auf ihrer gemeinschaftlichen Welle bewegen können, so läßt sich offenbar jede Combination der obigen Ziffern herstellen, wenn man die gerade erforderlichen an die höchste Stelle der Welle G bringt, wo der Druck geschieht. Man wird dieß deutlicher einsehen, wenn man sich die Messingplatte, welche den Kasten bedeckt, an ihre Stelle gesetzt denkt, wie dieß Fig. 1 bei aa sichtbar ist. In Fig. 2 ist dieselbe nicht mit abgebildet, damit man den innern Mechanismus sehen könne.

Die oben erwähnten Ringe drehen sich mittelst der Räder H und diese auf einer hinter der Ringwelle und parallel mit derselben liegenden Welle, deren Ende man bei I Fig. 2 durch die Wand des Kastens hervorstehen sieht. Der Räder H sind drei, und zwei davon befinden sich eben so weit von einander, als die zu ihnen gehörigen beiden Ziffersätze, das dritte aber zwischen den beiden andern in der Mitte. Dieses ist mit einer auf der Welle des Preßdeckels mittelst eines Niets angebrachten Schiebeklinke b Fig. 1 versehen, die gegen den höchsten Zahn des mittlern Sternrads H anstößt und es bei'm jedesmaligen Heben des Preßdeckels um einen Zahn forttreibt. Wenn der Preßbengel etwas weiter als die senkrechte Stellung aufgeschlagen wird, so kömmt ein Daumen d Fig. 2 mit einer Widerlage d Fig. 1 in Berührung und verhindert ein weiteres Drehen. Wenn aber der Preßbengel wieder niedergedrückt wird, so kömmt die Klinke b Fig. 1 zwar wieder mit einem Zahn in Berührung, gleitet aber, vermöge ihres Gewindes, darüber hin, ohne das Rad zu bewegen. Auf diese Art werden, begreiflicher Weise, jedesmal wenn der Preßbengel aufgehoben wird, um eine frische Note auf den Preßdeckel zu legen, die Räder H um einen Zahn weiter gerückt, und da die Zähne dieser Räder in zwei Zifferringe eingreifen, immer neue Ziffern unter den Preßdeckel geschoben.

Wir müssen bemerken, daß die Räder H nur so

*) S. a. Nicholsons praktischer Mechaniker und Manufacturist. Weimar. S. 307 ff.

dick sind, daß sie einen einzigen von den fünf Zifferringen auf einmal fassen, dabei stehen sie so weit von einander ab, daß sie in beiden Sätzen dieselben Ringe in der Reihe fassen; wenn man nun die Welle ein wenig seitwärts rückt; so kann man die seitlichen Räder H in jeden der fünf Zifferringe beliebig eingreifen lassen, oder auch so stellen, daß sie ganz außerhalb des Eingriffs kommen. Zu diesem Ende steht der Kopf der Welle I Fig. 2 durch den Kasten der Maschine hervor, so daß man damit die Welle hin und her schieben, und nach daran befindlichen Zeichen bestimmen kann, in welche Zifferringe die Räder eingreifen sollen. In der jedesmaligen Lage wird sie durch eine halbkreisförmige Klinke gehalten, welche sich in eine rund um die Welle gedrechselte Rinne einlegt, und die seitliche Bewegung so lange hindert, bis man sie aufzieht. Dieß kann mittelst einer durch die hintere Wand des Kastens gelochte Schraube K Fig. 1 geschehen, die inwendig auf einen kurzen Hebel drückt, welcher, sobald an der Schraubenmutter gedreht wird, die Klinke aufhebt, worauf man die Welle beliebig rücken kann.

Damit die sämmtlichen Zifferringe genau an der richtigen Stelle stehen bleiben, wenn die Zahl sich am höchsten Puncte befindet und deren Oberfläche horizontal ist, befinden sich an der Innenseite jedes Zifferrings in den Zwischenräumen der Ziffern Einschnitte, und am tiefsten Puncte der Welle G Fig. 2, bei e Fig. 1 ein beweglicher Bolzen mit einer Feder, die beständig nach unten drückt. Der Kopf desselben ist rund und glatt poliert, so daß er während der Umdrehung des Ringes in sein in der Welle befindliches Loch zurückgetrieben wird, aber, wenn sich ein Einschnitt in dem Ring darbietet, sich in diesen vorschiebt, und den Ring mit mäßiger Kraft in der gehörigen Lage hält. Beim Aufheben des Preßdeckels wird der Widerstand des Bolzen überwunden, und der Ring weiter gedreht. Vermöge dieser Vorrichtung richten sich die Ziffern jederzeit nach der Drehung in eine gerade Linie, sonst würde der Druck sehr unregelmäßig und hälßlich ausfallen. Der Preßdeckel E Fig. 1 besteht aus zwei Theilen: 1) einer starken Messingplatte, welche mit doppeltem oder dreifachem Tuch belegt wird. Dieß Tuch wird 2) von einem messingenen mit Pergament bezogenen Rähmchen festgehalten, welches an der Platte mittelst vier Schrauben befestigt ist, wovon man zwei bei ff Fig. 2 bemerkt.

Die messingene Platte des Preßdeckels wird an das Blatt I. Fig. 1, welches von der Welle ausgeht, mittelst sechs Schrauben befestigt; zwei davon bei h haben die Bestimmung, den Preßdeckel vom Blatte zu entfernen, während die vier übrigen, zu beiden Seiten jener zwei befindlichen, den Preßdeckel und das Blatt aneinanderziehen. Mittelst dieser einander entgegenwirkenden Schrauben kann der Preßdeckel so gerichtet werden, daß er ganz parallel auf die Schrift fällt und einen durchaus gleichförmigen Abzug liefert. Das Papier wird durch das erwähnte mit einer Art Kreuz von Pergament bezogne Rähmchen gehalten, welches den Preßdeckel umgiebt und sich bei kk Fig. 2 um Gewinde dreht. Das Pergament des Rähmchens ist so ausgeschnitten, wie die schattirten Stellen in Fig. 2 zeigen, damit das Papier bloß da unbedeckt ist, wo der Abdruck der Nummer, des Datums, der Jahreszahl und des Orts hineinkommen soll. Die stereotypische Schrift der drei letzten wird auf der Oberfläche des Messingdeckels aa Fig. 1 befestigt, das Stück, welches den Tag und Monat enthält, wird täglich verändert. Um in Ansehung der gehörigen Stelle für die Note nicht irren zu können, sind zwei Puncturen auf dem Preßdeckel angebracht, die sich bei'm Drucken in den messingenen Deckel aa versenken. Von der Kupferplatte der Noten drucken sich zwei Puncte ab, durch welche die Puncturen gestochen werden; auf diese Weise kommen die Ziffern u. s. w. immer an die richtige Stelle.

Man bedient sich der Maschine auf folgende Art: gesetzt die hintere Welle, welche die Sternräder H trägt, sey so weit seitwärts gerückt, daß die Räder sich außerhalb des Eingriffs in die Zifferringe befinden, diese letztern seyen mit der Hand so geordnet, daß die sämmtlichen Ausschließungen (die Lettern ohne Ziffern) sich oben befinden, und die richtigen Stereotypen für den Datum eingesetzt. Alsdann stellt man die hintere Welle so, daß deren Räder H die beiden ersten von den fünf Zifferringen rechter Hand fassen. Bewegt man nun den Preßbengel so weit herab, daß er die Lettern fast berührt, und dann aufwärts, so dreht die Schiebeklinke b die Räder H um einen Zahn vorwärts, so daß die zwei Zifferringe zur Rechten mit der Ziffer 1 hinaufsteigen. Jetzt schwärzt der Commis die Ziffern mit einem Druckerballen an, schlägt das Rähmchen L Fig. 2 auf, und sticht die bereits durch die Kupferdruckerpresse gegangene Note ein, wobei ihn die früher erwähnten Puncte leiten. Nun schlägt er das Rähmchen zu, damit das Papier fest anliegt, und sauber bleibt, drückt den Preßbengel F hinunter, und zieht auf diese Weise den Druck ab. Bei'm Aufheben des Preßbengels steigt die Ziffer 2 hinauf; die bedruckte Note wird herausgenommen, eine neue eingelegt, und so fortgefahren, während immer die folgende Ziffer an die Stelle rückt.

Bei dieser Procedur bedienen die zwei Ringe zur rechten Hand die Stelle der Einer und rücken jedesmal um einen Zahn vor; wenn die 9 gedruckt ist, und die 0 herauskömmt, wird der Preßbengel zweimal hinter einander ohne zu drücken in die Höhe gehoben, und so steigt eine Ausschließung und dann eine 1 herauf. Die hintere Welle wird nun so gerückt, daß die Räder auf den zweiten Ring, von der rechten Hand gerechnet, wirken, welcher jetzt die Stelle der Einer bedient, während der erste Ring die Zehner hergiebt. Wenn nun der Preßbengel in die Höhe gehoben wird, rückt im zweiten Ringe die 0 herauf, so daß 10 abgedruckt wird; dieß geht so fort, bis 19 gedruckt ist, dann wird mit der Hand der erste Ring so gedreht, daß die 2 oben ist, und durch das Aufheben des Preßbengels die 0 in die Stelle der Einer gebracht. Hierauf druckt sich 21, 22 u. s. w. ab. Bei 30 wird der erste Ring wieder mit der Hand um einen Zahn weiter gerückt, und so geht es fort bis 99. Nun rückt man die hintere Welle bis zum Ein-

Digitized by Google

griff in den dritten Ring von der Rechten, und dieser giebt die Zahlen zu den Einern, der zweite zu den Zehnern, der erste zu den Hunderten. Mit der Hand wird der letztere so weit, daß die 1, und der zweite so weit gerückt, daß die 0 oben ist. In die Stelle der Einer bringt die Maschine selbst die 0 herauf, so daß 100, später 101 u. s. f. abgezogen wird. Die Procedur wird nun auf ähnliche Weise fortgesetzt, bis Nr. 999 gedruckt ist, worauf die hintere Welle bis zum Eingriff der Räder in den vierten Ring gerückt wird, und man die drei ersten mit der Hand in die erforderliche Lage bringt. Bei 9999 wird die hintere Axe, oder deren Sternräder, zum Eingriff in den fünften Ring gerückt, und die Maschine kann nun bis 99999 drucken, über welche Zahl die Nummern nicht hinauszugehen brauchen.

Die Bramahsche Banknotenpresse wird sich, bei ihrer einfachen Construction, und weil sie verhältnißmäßig sehr billig hergestellt werden kann, auch mit großem Vortheil zum Druck der Nummern in Obligationen, Coupons und Lotterieloosen verwenden lassen.

Über die

Bereitung einer guten Buchdruckfarbe.

Es ist bereits in Nr. 2 dieser Bl. vom vorigen Jahre in einer Abhandlung über denselben Gegenstand weiter ausgeführt worden, daß Druckschwärze von tiefem, dauerhaften Tone das wesentlichste Erforderniß sey zur Ausstattung eines splendiden Werkes.

Es wäre allerdings ein Leichtes, über diesen Gegenstand noch einige Bogen zu füllen, und in denselben wieder verschiedene neue Theorien zu entwickeln, deren sich in den Schriften über die Bereitung der Druckschwärze eine Menge finden. Da indessen den Lesern dieser Bl. sehr wenig damit gedient seyn würde, Schreiber dieses zufällig aber langjährige praktische Erfahrung in der Bereitung von Firnissen und Farben besitzt, so erlaubt sich derselbe, in der Kürze die Bereitungsart einer guten, möglichst billigen Schwärze mitzutheilen.

In der Herstellung einer guten Schwärze haben es die Engländer am weitesten gebracht, und das Verfahren, wie diese ein so ausgezeichnetes Product zu Tage fördern, ist neuerdings mehrfach beschrieben worden, allein der hohe Preis des Products macht die Bereitungsweise im allgemeinen weniger praktisch.

Was die Bestandtheile der Buchdruckschwärze betrifft, so zerfallen diese in zwei Hälften, als Firniß und Farbestoff. Nur durch eine richtige Wahl beider kann ein gutes Resultat erzielt werden.

Zur Bereitung des Firnisses ist gutes altes Leinöl erforderlich. Leider ist dies nicht immer im Handel zu haben, man thut daher wohl, wenn man eine bedeutende Quantität aufs Lager nimmt, um diese durchs Alter brauchbar zu machen. Wer sich jedoch eines Öls, wie es gerade im Handel vorräthig, zu bedienen genöthigt ist, suche es wenigstens möglichst klar und gelb, nicht trübe und grün aussehend zu bekommen, und lasse es durch Filz oder eine Lage von mehren Bogen Fließpapier laufen. Es ist diese Procedur mit unbedeutenden Kosten und wenig Mühe verknüpft, und lohnt sich durch Zeitgewinnst beim weiteren Verfahren. Wesentlich ist es, das Öl (welches durch große Hitze seiner wässerigen Theile beraubt, auch bis zu einer gewissen Consistenz verdichtet werden muß) nicht in zu großen Massen dieser Manipulation auszusetzen, einerseits, weil eine größere Quantität, wenn sie einen gewissen Grad von Hitze angenommen, diesen zufolge ihres Volumens leicht übermäßig steigert, wodurch man verhindert wird, die Masse in der Gewalt zu behalten, und der Ungelübte leicht Gefahr läuft, andrerseits das Öl leicht verbrennt und braun wird, und bei der Vermischung des Firnisses mit dem Farbestoff die Schwärze einen grünlichen oder braunen Ton annimmt.

Das Öl wird in einem kupfernen oder gußeisernen Gefäße, welches mit einem gehörig aufschließenden Deckel versehen seyn muß, aber um alle Gefahr zu vermeiden, höchstens nur zur Hälfte angefüllt seyn darf, auf einem, mit gutem Rauchfang versehenen Herde, auf Holzfeuer (Kohlenfeuer ist nicht so zweckmäßig) offen zum Kochen gebracht.

Für den Fall der Noth halte man ein Gefäß mit etwas Öl, und einen alten ins Wasser getauchten und wieder ausgerungenen Sack oder eine wollene Decke zur Hand, so groß, daß das Geschirr vollkommen damit überdeckt werden kann.

Ist das Öl bis zum Kochen gebracht, welches der Ungeübtere daran erkennt, daß der auf der Oberfläche sich bildende Schaum sich häuft und nach einer Seite des Gefäßes hingetrieben wird, so muß das Feuer eher vermindert als verstärkt werden, damit die Masse sich nicht zu schnell und übermäßig erhitzt. Um das Öl zu entfetten, und der wässerigen Theile zu berauben, wirft man einige Brotschnitte hinein. Diese werden der Masse mittelst einer eisernen, mit einem langen hölzernen Griff versehenen Kelle entnommen, bevor sie verkohlen, weil sonst das Öl dunkel werden würde, und durch andere, frische ersetzt, welche ebenfalls zur gehörigen Zeit wieder entfernt werden müssen. Dabei wird das Öl fortwährend im Sieden unterhalten. Sind auf diese Weise in 25 Theilen Öl 5 Theile Brot gewesen, so nimmt man einige braune Zwiebeln — ich halte sie für besser wie die weißen — trennt die äußere Schaale ab, und wirft sie in das Öl, nimmt sie indessen ebenfalls vor dem Verkohlen heraus. Die Zwiebeln machen das Öl durch die in ihnen enthaltene Säure und einen eigenthümlichen Schleim trocknend, und tragen auch etwas zum Verdichten desselben bei.

Um die letzten fremdartigen Theile aus dem Öle zu entfernen, und ihm die erforderliche Consistenz zu geben, muß man dasselbe nun entzünden. Man verstärkt zu dem Ende das Feuer um etwas, und versucht, ob sich die Masse mittelst eines Holzspans von angemessener Länge, deren man mehrere bei der Hand haben muß, nicht entzünden läßt. Nie warte man, bis sich die Masse von selbst in Brand setzt, es ist

Digitized by Google

dies ein Zeichen, daß ſie einen zu hohen Grad von Hitze angenommen. Man kann in dieſem Falle die Flamme nicht ſo nach Belieben dämpfen; gelingt es auch mittelſt eines guten Schlußdeckels, ſo geräth die Maſſe, wenn der Deckel abgehoben wird, durch den Hinzutritt der Luft augenblicklich wieder in Brand, ſprengt auch wohl den Deckel in die Luft, dehnt ſich übermäßig aus, bringt den Ungeübten in Furcht und hindert ihn, mit gehöriger Beſonnenheit zu Werke zu gehen. Iſt die Maſſe in zu große Hitze gerathen, ſo gieße man etwas Öl zu, will auch das nicht helfen, ſo beſeitige man das Feuer und ſchlage die feuchte Decke über das Gefäß, wodurch dem Feuer die Luft und ſomit die Nahrung ausgeht. Nur im höchſten Nothfall greife man indeſſen zu den letztgedachten Mitteln; durch einige Vorſicht wird ſich dieſe leicht umgehen laſſen. Ein Zeichen der zu großen Erhitzung der Maſſe iſt es, wenn die Flamme aus einer blauen in gelbe Farbe übergeht, und zu hoch wird; glaubt man dies zu bemerken, ſo entferne man das Feuer, und ſtehe an, bevor man das Öl wieder entzündet. Hat man einige Zeit mit dem Entzünden und Auslöſchen continuirt, was ſich nach der Quantität, welche nie 10 bis 15 Pfund überſteigen ſollte, richtet, ſo nimmt man ein Stück Glas zur Hand, giebt einige Tropfen darauf, und unterſucht nach der Abkühlung an der Luft deren Conſiſtenz. Findet man die Maſſe gehörig verdichtet, ſo hebt man ſie vom Feuer und läßt ſie vollſtändig erkalten, um ſie demnächſt mit dem Farbeſtoff zu verſetzen. Häufig wird dieſer in den noch heißen Firniß gerührt, allein nie wird man bei dieſem Verfahren eine ausgezeichnete Schwärze erlangen.

Der Feuergefahr wegen wird das Firnißkochen gewöhnlich im Freien vorgenommen, bei welchem Verfahren die Maſſe von allen Seiten ſtetiger Abkühlung durch Einwirkung der Luft ausgeſetzt iſt, und gewöhnlich erſt dann in Brand gebracht werden kann, wenn ſie den erwähnten zu hohen Hitzegrad erreicht hat, alsdann nicht bequem zu dämpfen iſt, und verbrennt, ohne daß die wäſſerigen Theile und der Pflanzenſchleim verflogen ſind, was nur durch wiederholtes Entzünden und Ausdämpfen bewirkt werden kann, indem jene mit dem Dampfe beim Wiederöffnen des Schlußdeckels entweichen.

Das zweite nicht minder weſentliche Material zu einer guten Schwärze iſt der Farbeſtoff. Man kann ſich verſchiedener Ingredienzien zu dieſem Zweck bedienen, ich führe jedoch nur zwei als beſonders qualificirt an: das ſogenannte Lampenſchwarz und Ruß. Erſteres liefert eine vortreffliche Schwärze, iſt aber zu theuer für die Anwendung im Großen und zu gewöhnlichen Arbeiten, und da die Gewinnung deſſelben ziemlich bekannt iſt, ſo will ich der Kürze wegen nur das letztere berückſichtigen. Der franzöſiſche Ruß iſt der beſte; er iſt feiner, leichter und tiefer von Farbe als der deutſche. Der Ruß muß jedoch, man mag ihn beziehen von wo man wolle, vor dem Gebrauche calcinirt werden. Es iſt dies nothwendig, weil beim Verbrennen des Harzes, aus welchem der Ruß gewonnen wird, eine Menge noch unverbrannter Theile mit emporgeriſſen werden. Durch das Calciniren werden aber alle im Ruß noch enthaltene fremdartige Stoffe, als Ulmin ꝛc. zerſtört, und er ſelbſt wird weit tiefer von Farbe.

Zum Calciniren bedient man ſich eines irdenen oder eiſernen Gefäßes von beliebiger Größe, ſtampft dieſes bis obenhin voll, bringt es auf ein gutes Kohlenfeuer, und läßt den Inhalt förmlich ausglühen, wobei man einen gelblich grünen Dampf entweichen ſieht. Iſt die Maſſe bis obenhin glühend, in welchem Falle der Dampf faſt ganz nachläßt, ſo nimmt man das Gefäß vom Feuer und verdeckt es ſorgfältig. Man hüte ſich, das Behältniß vor dem völligen Erkalten wieder zu öffnen, weil ſich der Ruß ſonſt von unten auf wieder entzündet und ſo die ganze Maſſe, wenn man es nicht zeitig bemerkt, rein ausbrennt. Iſt der Ruß erkaltet, ſo wird er, wenn man eine bedeutende Menge Schwärze bereitet, mittelſt einer Maſchine unter den Firniß gemengt. Um der Schwärze einen tiefern und ſchönern Ton zu geben, ſetzt man etwas Blau zu. Man kann dazu verſchiedene Arten benutzen, als Indigo, Berlinerblau ꝛc., allein das beſte iſt das unter den Namen Diesbacher-, Pariſer- oder Franzblau bekannte, und in jeder Droguerieſhandlung zu erhalten. Damit die Farbe bei gehöriger Conſiſtenz geſchmeidig bleibe, iſt ein geringer Zuſatz gut ausgetrockneter venetianiſcher Seife erforderlich. Dieſer Zuſatz darf aber durchaus nicht zu groß ſeyn, die Lettern würden ſich ſonſt ſehr leicht verkleben, was man gerade vermeiden will.

Bei der Zuſammenſetzung verfährt man folgendermaßen: Auf einem guten Farbeſteine wird das Blau zuerſt mit hinreichendem Firniß fein abgerieben, alsdann die feingeſchabte Seife und endlich der calcinirte Ruß in gehörigem Verhältniß zugeſetzt, bis die Farbe die erforderliche Conſiſtenz bekommt.

Die Schwärze, mit welcher die dieſen Blättern beiliegende Probe gedruckt iſt, wurde mit den angeführten Ingredienzien auf die vorbemerkte Weiſe nach folgendem Verhältniß bereitet: 10 Theile Ruß, 1 Theil Blau, 1 Theil Seife.

Es wird mir vielleicht der Einwurf gemacht werden, daß für Offizinen, welche bedeutend an Farbe verbrauchen, dieſe Bereitungsweiſe zu theuer und zeitraubend und daher unpractiſch ſey. Dieſe mögen ſich denn immerhin mit der billigeren, fabrikmäßig producirten Schwärze behelfen. Indeſſen bemerke ich doch, daß man mit einer geringen Quantität ſorgfältig zubereiteter Farbe viel weiter kommt, als mit Schwärze von minderer Güte.

Da ein eleganter Druck durchaus eine ſchöne Schwärze erfordert, ſo wird gewiß jeder Buchdruckereibeſitzer ſich um Herſtellung einer ſolchen bemühen, falls er ſie nicht zu einem civilen Preiſe beziehen kann, die Zubereitung derſelben aber nicht Leuten überlaſſen, die nur als rohe Empyriker arbeiten, und denen es oft mehr darum zu thun iſt, ſich bei einem gefüllten Keſſel und haushoher Feuerſäule der geſottenen Brotſchnitte, welche je nach dem Appetite vermehrt oder vermindert werden, zu erfreuen, als über den eigentlichen Zweck ihres Verfahrens weiter nachzudenken.

C. K.

Anweisung zum Bronze-Druck

bei Lithographien.

Wenn man Arbeiten in Feder-Manier bronziren will, so überfährt man den frischen Abdruck mit einem in Bronze getauchten Pinsel, dessen Haare einen halben Zoll lang sind. Man kann auch statt des Pinsels weiche Baumwolle nehmen. Einzelne Stellen der Zeichnung oder Schrift können nach Belieben unbronzirt bleiben, oder auch mit verschiedenen Bronzen überfahren werden. Die Abdrücke macht man mit schwarzer, rother, gelber oder blauer Farbe. Doch sind die drei letzten der ersten vorzuziehen. Das Papier darf nicht zu feucht seyn, und bei Kreidepapieren der Firniß nicht zu streng, weil er sonst zu schnell trocken würde. Man hauche beim Bronziren nicht aufs Papier und hüte es vor Speichelflecken. Hat man den Abdruck mit Bronze betupft, so lasse man die überflüssige noch eine halbe Stunde darauf, sammle sie alsdann mit einem großen weichen Pinsel auf einem glatten Papier und schütte sie nachher in die Dose zurück.

Dasselbe Verfahren wird bei der gravirten Manier angewandt. Auch hier kann man mit verschiedenen Farben vordrucken, und verschiedene Bronzen auf beliebigen Stellen auftragen. Hat man Karten mit einem Hintergrunde von feinen Linien, so drucke man sie mit Rosa. Dann nehmen beim Bronziren nur die kräftigen Striche Bronze an, und es erscheint der Hintergrund in einer andern angenehm matten Farbe. Auf zu dick gestrichenem Kreidepapier zieht der Firniß selbst bei den kräftigsten Stellen zu schnell ein, und es ist anzurathen, daß man auf diesem direkt mit Bronze druckt. Zu diesem Behufe mischt man die Bronze mit Firniß, fügt etwas Nußöl und Knochenfett hinzu, trägt diese Masse mit einem kleinen Ballen auf die Zeichnung oder Schrift, und sättigt dieselbe hinlänglich damit. Alsdann wischt man das überflüssige mit einem von Gummi arab. durchdrungenen Lappen weg, und überfährt die Zeichnung zuletzt mit einem von Wasser getränkten Lappen. Dann wird gedruckt. Sobald der Abdruck trocken ist kann man denselben glätten, indem man ihn nochmals auf einem fein polirten Stein durch die Presse zieht. Besser jedoch ist das Glätten auf einer Stahlplatte, wodurch die Bronze erst Glanz erhält.

Das direkte Drucken mit Bronze ist nur auf Kreidepapiere anzurathen, weil bei Post- und ungeleimtem Papiere der Abdruck nicht den Glanz bekommen würde, als wenn er mit irgend einer Farbe vordgedruckt wäre. Denn durch das Abstauben mit dem Pinsel erhält die Bronze einigen Glanz.

Zu gelber Farbe nimmt man Chromgelb;
zu blau: Indigo oder Berliner Blau;
zu grün: Chromgelb und Berliner Blau;
zu roth: Krapplack oder Karmin;
zu violett: Krapplack und Berliner Blau.

Diese Farben müssen vorher fein abgerieben seyn.

D.

Miscellen.

Vorspiele des Steindrucks.

Bei dem Streite über Steindruck ist bereits darauf hingedeutet worden, daß Sennefelder zuerst durch ältere erhabene aus dem Stein herausgeätzte Darstellungen (Erdhaldkugeln, Himmelskugeln ꝛc.) auf seine Erfindung geführt worden sey. In Baiern sind solcher ältesten Abbilder nicht wenige vorhanden. Eine sehr große Platte der Art, sehr schön in Zeichnung und Schrift erhaben geätzt (aus dem sechszehnten Jahrhundert) befindet sich im Besitz des historischen Vereins für den Regenkreis zu Regensburg und ist daselbst in seinem neuen Lokale aufgestellt. Ein Schritt noch (nämlich Verkehrtzeichnung —) und der Steindruck wäre schon längst erfunden oder angewandt gewesen. — Manche Erfindung war schon früher da und geübt: so glaube ich den Beweis für die Abklatsche bereits für das sechszehnte Jahrhundert führen zu können. Davon nächstens.

München, 25. Februar 1835.

H. F. Maßmann, Dr., Professor.

Meinen geehrten Geschäftsfreunden erlaube ich mir hierdurch die Anzeige zu machen, daß ich die bevorstehende Leipziger Ostermesse auch diesmal wieder persönlich besuchen, und von Medio Mai in meiner Meßwohnung, Petersstraße Nr. 76 eine Treppe hoch, im Hause des Buchdrucker Herrn Rückmann zu finden seyn werde.

Indem ich um gütigen Besuch bitte, erlaube ich mir noch zu bemerken, daß ich Muster der verschiedenen Gegenstände meines Geschäfts und besonders Proben vieler Gattungen ganz neuer Schriften vorzulegen das Vergnügen haben werde.

Eduard Hänel,
Buchdrucker und Schriftgießer
in Magdeburg.

☞ Ein in jeder Hinsicht **praktisch** erfahrener Buchdrucker erbietet sich zur Führung einer großen Buchdruckerei. Adressen behufs oder gleichzeitig mit Eröffnung der Correspondenz beliebe man unter F. G. an die Expedition dieses Journals franco einzusenden.

☞ Hierzu zwei lithographirte Blätter und eine Probe von Druckfarbe.

Druck und Verlag von Joh. Heinr. Meyer.

Digitized by Google

Kniehebel-Presse.

Fig. 1.

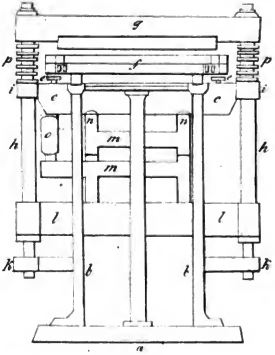
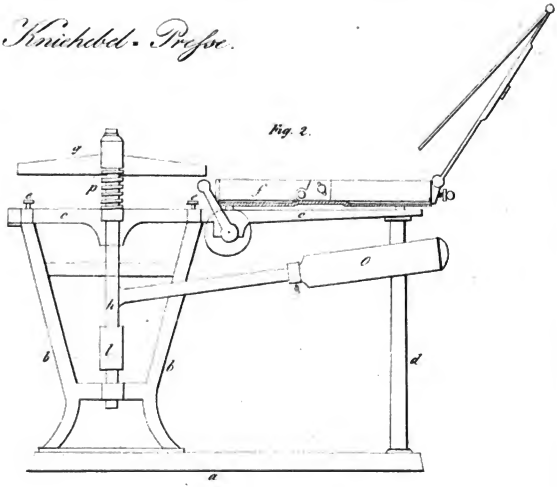


Fig. 2.



Digitized by Google

Digitized by Google

Fig. 1.

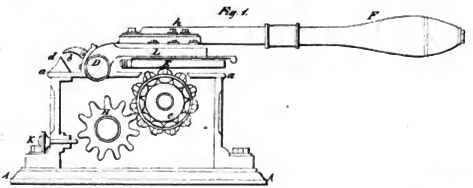
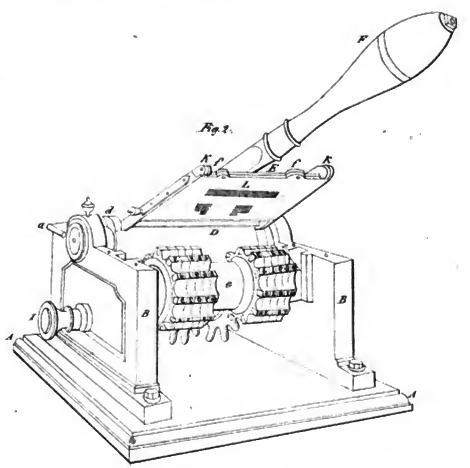


Fig. 2.



Bramahs Banknotenpresse.

Digitized by Google

Digitized by Google

Probe von Buchdruckschwärze.

Journal für Buchdr. 1835. Nr. 4.

Felix Ansicare, per te Germania felix omnibus in terris præmia laudis habet!

Digitized by Google

Digitized by Google

1835. Braunschweig, den 1. Mai. Nr. 5.

Journal
für
Buchdruckerkunst, Schriftgießerei
und
die verwandten Fächer.

Herausgegeben von Johann Heinrich Meyer.

Preisfrage.

Ein Beförderer unserer Kunst hat sich veranlaßt gefunden, einen Preis von zehn Friedrichsd'or auf die beste Beantwortung der Frage:

Wie kann die bevorstehende vierte Säcularfeier der Erfindung der Buchdruckerkunst am würdigsten begangen werden?

auszusetzen, und die genannte Summe zu dem Ende bei dem Unterzeichneten deponirt.

Einem Jeden, der sich für unsere Kunst interessirt, steht die Concurrenz um diesen Preis unter den nachfolgenden, von dem Preissteller gewünschten Formen frei.

Die Bewerber haben ihre Preisschriften, für die durchaus keine bestimmte Bogenzahl festgesetzt werden soll, bis Ende September laufenden Jahrs dem Herausgeber dieses Blattes franco einzusenden. Nach Ablauf dieser Frist werden die Abhandlungen, nach der Reihefolge, wie sie eingingen, mit einer Nummer bezeichnet, im Journal f. Buchdr. und erforderlichen Falls auf Extrablättern abgedruckt.

Mit der letzten Abhandlung erhält jeder Abnehmer dieses Blattes einen mit laufender Nummer versehenen Schein, des Inhalts:

»Nach dem Dafürhalten des Unterzeichneten würde der in Nr. ..... des Journals f. Buchdr. enthaltenen, mit der Ziffer ..... bezeichneten Abhandlung der ausgesetzte Preis zuzuerkennen seyn. Ort ..... Namen .....«

Nach Vollzug dieses Schemas wollen die Abonnenten dasselbe durch die Buchhandlung, von welcher sie das Journal beziehen, verschlossen dem Unterzeichneten wieder zugehen lassen, der sodann in einer tabellarischen Übersicht, die nur die Nummern der Scheine und die Vota, nicht aber die Namen der Votirenden enthält, das Resultat der Abstimmung zur öffentlichen Kenntniß bringen wird.

Der Preissteller hält diese Art von Abstimmung unter den Kunstverwandten deshalb für die geeignetste, weil sich dadurch Zweifelsohne zu Tage legen wird, welcher Vorschlag sich zugleich am besten würde ausführen lassen. Es ist daher zu wünschen, daß die Bewerber bei der Beantwortung der Preisfrage zugleich diese Seite derselben im Auge haben möchten.

Braunschweig, den 1. Mai 1835.

Johann Heinrich Meyer.

Digitized by Google

Pressenbau.

Treadwells Presse.

Daniel Treadwell aus den vereinigten Staaten von Nordamerika kam im Jahre 1820 nach England, und nahm ein Patent auf gewisse Verbesserungen in der Construction der Buchdruckerpressen, welche von Napier verfertigt wurden. Bei dieser Presse wird die zum Abdrucke erforderliche Kraft mittelst eines Hebels oder Tretschemels statt der in der Stanhopeschen und andern Pressen angewandten horizontalen Hebel gewonnen. Der Preßtisch oder Karren steht auch hier fest wie bei der Ruthvenschen, anstatt daß er wie gewöhnlich sich unter den Tiegel schiebt, und der Tiegel legt sich mit dem Deckel und Rähmchen auf die Form: dieses ist doppelt und es steht zugleich eine Vorrichtung damit in Verbindung, daß wenn ein halber Bogen, also eine Form umschlagen gedruckt werden soll, der Bogen auf beiden Seiten abgezogen werden kann, ohne daß man ihn aus dem Rähmchen zu nehmen braucht.

Zur Versinnlichung des Mechanismus dieser Presse, welche dem ihr zum Grunde liegenden Principe nach zu den Streichpressen gehört, werden die Abbildungen dienen.

Fig. 1, Taf. 1, ist eine Seitenansicht. Deckel, Rähmchen und Tiegel ruhen auf der Form. Fig. 2 zeigt die Presse von vorn. Deckel und Rähmchen sind hier offen und der Tiegel zurückgeschlagen. Die Wirkung der Presse ist wie nachstehend.

Der Bogen, welchen man bedrucken will, wird auf den Deckel a gelegt, das Rähmchen b wie gewöhnlich niedergeschlagen, und dann der Tiegel c auf die Form d herabgebracht, wie in Fig. 1. Um den Druck zu erlangen, tritt der Arbeiter hierauf auf den Tretschemel e, welcher die Stange f herabbringt; mittelst des Kniegelenks g werden die Arme h und i gerade gerichtet, und derselbe Hebel wird folglich, auf den Stift j wirkend, an dem hintern Theile k aufsteigen, vorn bei l aber herabdrücken, so aber einen beträchtlichen Druck auf den Tiegel zu Wege bringen.

Durch das Herabgehen des Tretschemels im Augenblicke vor dem Abdrucke wird noch eine andere Bewegung, die perpendikuläre Richtung des Hammers m nämlich, hervorgebracht, dergestalt, daß dieser mit n, wo alle die Schaftenden des Tiegels sich vereinigen, zusammentrifft, die unten an o befestigte Stange o steht nahe an dem Kopfende durch eine Kuppelstange p mit dem Hammer m in Verbindung. Wenn die Stange o, deren Spitze gebogen, nun durch das Niederdrücken des Tretschemels durch ihren Führer q geht, so bringt die Stange p den Hammer m aus seiner geneigten in eine perpendikuläre Richtung und damit zugleich auf das obere Ende des Tiegels n herab.

Zieht der Arbeiter den Fuß von dem Tretschemel e zurück, so wird dieser in Folge der Gegenwirkung der angespannten Theile und mit Hülfe einer Feder r wieder steigen; zu gleicher Zeit weicht der Hammer m von n, sodaß der Tiegel zurückgehen und die Form wieder neu eingeschwärzt werden kann.

Der Tiegel mit seinen Schaftenden ist von beträchtlicher Schwere. Er wird, wenn er über die Form sinkt, durch eine Feder s und ein Gewicht t balancirt, welches auf den Hebel u wirkt, der durch die Stange w, die mit den Armen des Tiegels in Verbindung steht, dessen Schwere ausgleicht, und seine Bewegung für den Arbeiter erleichtert.

Fig. 3 versinnlicht den Tiegel, den Deckel und das Rähmchen, welche hier von den übrigen Presstheilen getrennt sind, damit deren Einrichtung und Wirkung desto deutlicher sich wahrnehmen lasse, namentlich die Art und Weise, wie sich der Bogen, ohne daß man ihn aus dem doppelten Rähmchen nimmt, umdrehen läßt; c ist der Tiegel; x eine mit zwei Armen y,y verbundene Stange, in welchen das doppelte Rähmchen sich in Stiften dreht; ist nun der Bogen auf der einen Seite bedruckt, und der Tiegel zurückgeschlagen, so wird die Stange x mit der rechten Hand herabgedrückt, dadurch steigt das doppelte Rähmchen z, welches den Bogen hält, in die Höhe; die linke Hand dreht es, dann vollständig um, und der Bogen ist zum anderweitigen Abdrucke bereit.

Die Construction dieser Presse ist in der That sehr originell; da alle Arbeiten mit großer Leichtigkeit von einer Person verrichtet werden können, und schon dadurch um ein wesentliches verringert sind, daß das Einfahren des Karrens und die horizontale Bewegung des Bengels oder Hebels ganz wegfallen. Ein Haupthinderniß ist der Raum, den diese Presse verlangt, da sie vier bis fünf Fuß breiter ist als jede andere. Bei dem Werthe des Hausraums in großen Städten würde dieser Umstand fast die Vortheile, welche der Erfinder verspricht, aufwiegen. Die Treadwellsche Presse ist bis dahin übrigens nur wenig in Gebrauch gekommen.

Die Peekesche Packpresse.

Eine äußerst sinnreiche und nützliche Erfindung ist die Packpresse des Engländers John Peek. Sie ist auf Taf. 1, Fig. 4 abgebildet.

A A die Schwelle; B B die großen Schrauben, welche bei dieser Presse nicht wie gewöhnlich beweglich, sondern befestigt sind. C eine zu beiden Seiten über die Presse hinausstehende runde Eisenstange, welche zwei Schrauben ohne Ende E E trägt, die in zwei an den Schraubenmuttern angebrachte Zahnräder eingreifen. Wenn man an der Kurbel D dreht, kann man die Schraubenmuttern und die Bodenplatte nach Belieben in die Höhe oder hinunter treiben; F ein von der Bodenplatte herabhängendes einfaches Gerüste, auf welchem die Leute stehen, welche an der Presse arbeiten. Ein eben solches Gerüste kann auch auf der andern Seite bei G durch ein Hängewerk befestigt werden. Die Bodenplatte C dieser Presse muß aus zwei starken, zusammengeschraubten Balken angefertigt werden, und die Maschine ist um so brauchbarer, weil man damit zwei Packen auf einmal machen kann; d. h. wenn man den einen löst, wird der andere gepreßt.

Digitized by Google

Ueber das Abklatſchen.

Das Abklatſchen der in Holz geſchnittenen Vignetten dient dazu, um dieſelben zum Behufe des Abdruckes mit Buchdruckerfarbe zu vervielfältigen, und wird auf folgende Art vorgenommen. Man gießt nicht zu heiß gewordenes, aber vollſtändig geſchmolzenes, weiches Blei, dem auch von einigen Arbeitern ein geringer Zuſatz von Zinn gegeben wird, in ein Pappkäſtchen, welches aber, damit das Blei keine Blaſen wirft, ſcharf getrocknet ſeyn muß. Man wartet den Augenblick ab, wo das Blei durch das Erkalten erſtarren will, und drückt nun den Holzſchnitt ſtark und hinreichend tief in daſſelbe ein. Nach dem gänzlichen Erkalten liefert das Blei eine vertiefte Form oder Matrize, mit welcher das eigentliche Abklatſchen, oder die Verfertigung eines dem Originale ganz ähnlichen metallenen Druckerſtocks vorgenommen wird. Zu dieſem Ende gießt man geſchmolzenes Letternmetall auf ein Blatt Papier, welches, auf den vier Seiten aufgeklappt, eine Art von flachem Käſtchen bildet; und, wenn das Metall eben im Begriff iſt zu erſtarren, und eine breiähnliche Conſiſtenz annimmt, ſo ſchlägt man ſchnell, ſenkrecht, und mit der erforderlichen Gewalt, die Matrize in daſſelbe ein, wodurch, wenn der rechte Zeitpunkt getroffen wurde, man ohne Beſchädigung der Matrize einen vollkommenen Abdruck erhält. Es iſt aber bei dieſer Arbeit, außer einiger Übung, manche Vorſicht nothwendig. Wenn aufmerkſam vorgegangen, und das Blei beim Eindrücken des Holzſchnitts nicht zu heiß geweſen iſt, ſo leidet derſelbe keinen Schaden; beſſer iſt es jedoch immer, wenn er früher einen ſehr dünnen Anſtrich aus höchſt fein gepulvertem Blutſtein oder Polirroth, mit Waſſer angerührt, bekommt. Er wird dadurch mehr geſchont und geht leichter aus der erkalteten Matrize los. Ein Holzſchnitt, deſſen Züge nicht nach unten ſtärker, ſondern ſenkrecht, oder etwa gar, wenn auch nur an einzelnen Stellen, ſchief einwärts geſchnitten (unterſchnitten) ſind, iſt zum Abklatſchen nicht anwendbar, weil er nicht mehr aus dem Blei, ohne zu zerbrechen, herausgehen würde. Auch die bleierne Matrize wird öfter mit einer Zwiſchenlage verſehen, ſowohl, damit ſie ſich leichter vom Abdrucke trennen läßt, als auch, damit dieſer nicht etwa ganz an dieſelbe anſchmelze. Sie wird daher entweder ebenfalls mit Blutſteinwaſſer beſtrichen, oder mit Rauch von brennendem Kienholz, allenfalls auch bloß über einer Lichtflamme geſchwärzt, oder endlich trocken mit ſehr fein geſchlämmten Kreiden- oder Bimſteinpulver eingeſtreut, umgekehrt und wieder ausgeklopft, damit nur ſo viel von dem Pulver in ihr bleibt, als freiwillig ſich anhängt. Da aber alle dieſe Zwiſchenmittel der Reinheit und Schärfe des Abdruckes nachtheilig ſind, ſo iſt es beſſer, ſie wegzulaſſen, was wohl ohne Nachtheil geſchehen kann, wenn das Metall zum Abklatſchen nicht zu ſehr erhitzt wird, und wenn die bleierne Matrize einige Zeit an der Luft gelegen hat, wodurch ſie ihren metalliſchen Glanz einbüßt, ſo daß kein Anſchmelzen mehr zu beſorgen iſt. Die Matrize muß ferner in einem paſſend geformten hölzernen Inſtrumente mit einem Handgriffe feſtgeſchraubt oder durch Umgießen mit Schriftgießermetall befeſtigt ſeyn. Die Menge des zum Abklatſchen beſtimmten Metalles darf nicht zu groß ſeyn, ſondern es reicht hin, wenn daſſelbe den Boden des Papierkäſtchens 1½ bis höchſtens zwei Linien hoch bedeckt; jedoch muß dieſe Höhe überall gleich ſeyn, und deßhalb das geſchmolzene Metall durch Neigen des Käſtchens über den Boden deſſelben gleichförmig verbreitet, und der Tiſch, worauf die Arbeit vorgenommen wird, horizontal geſtellt werden. Eben ſo muß die Oberfläche des Metalles ganz rein ſeyn, und daher das etwa darauf ſchwimmende Oxyd mit einem Meſſer oder Kartenblatte ſorgfältig abgenommen werden. Ferner muß man, da ein Theil des Metalls beim Einſchlagen herausſpritzt, Hände und Geſicht dagegen in Acht nehmen. Endlich iſt noch zu bemerken, daß die Schwierigkeit, einen reinen, fehlerfreien Abdruck zu erhalten, mit der Größe der zu behandelnden Stöcke zunimmt, und die größeren Abdrücke ohne ſehr bedeutende Übung und Sorgfalt häufig mißlingen.

Was noch im Einzelnen über das Geſchäft des Abklatſchens zu bemerken iſt, betrifft folgende Hauptpunkte, nämlich die verſchiedenen zum Behufe deſſelben anwendbaren metalliſchen Stoffe, die Arten von Formen oder Matrizen, und einige Erleichterungsmittel zum Anbringen des mechaniſchen Drucks.

Die Brauchbarkeit des Metalles zum Abklatſchen wird dadurch bedingt, daß daſſelbe aus ſeinem Übergange aus dem geſchmolzenen Zuſtande in den ſtarren einen Augenblick des Gerinnens darbiete, in welchem das Einſchlagen geſchehen kann. Es iſt kaum zu bezweifeln, und verdiente durch Verſuche beſtätigt zu werden, daß auch ſtrengflüſſige Metalle zu dieſem Zwecke anwendbar wären; allein man wählt bei der wirklichen Ausübung immer nur leichtflüſſige Metalle oder Miſchungen, welche viel bequemer, ſicherer, und ohne Nachtheil für die Matrizen gebraucht werden können. Das Schriftgießermetall, aus Blei und Spießglanz, deren Verhältniſſe in verſchiedenen Werkſtätten verſchieden ſind, und wozu auch manchmal noch Eiſen und Zinn kommt, iſt bereits genannt worden; allein es wird jetzt nicht mehr ausſchließlich zum Abklatſchen angewendet, weil es in ſo verſchiedenen Miſchungen vorkommt, und weil es noch weit leichtflüſſigere Legirungen giebt, welche eben ſo brauchbar ſind. Hieher gehören die ſchon bei der Hitze des kochenden Waſſers in Fluß kommenden Miſchungen aus zwei Theilen Wismuth, einem Theile Zinn und einem Theile Blei, oder acht Theilen Wismuth, fünf Theilen Blei und drei Theilen Zinn, oder fünf Theilen Wismuth, zwei Theilen Blei und drei Theilen Zinn, bei welchen aber wohl zu bemerken iſt, daß ſie bei öfterer Anwendung weniger ſchmelzbar werden, weil beim mehrmaligen Umſchmelzen die drei Beſtandtheile ſich nicht im Verhältniſſe ihrer relativen Menge oxydiren, und das Verhältniß dadurch geändert wird. Außerdem kann zum Abklatſchen auch das Schnellloth der Klempner, aus gleichviel Zinn und Blei, oder zwei Theilen Zinn und einem Theile Blei, ſogar, nur

Digitized by Google

ganz unvortheilhaft, Blei allein gebraucht werden. Tauglich zum Abklatschen sind alle diese Zusammensetzungen, und gewiß noch viele andere; allein die Wahl unter denselben hängt von Nebenumständen ab, nämlich von der für irgend eine derselben bereits erlangten Übung des Arbeiters, von dem Grade der Festigkeit, Härte und Dehnbarkeit, welchen die Abdrücke zu bestimmten weiteren Anwendungen haben müssen; von der Beschaffenheit der Matrize, durch weiche oft, damit sie nicht leide, die Wahl des Metallgemisches bedingt wird.

Daß außer den bereits oben erwähnten bleiernen, durch Holzschnitte erhaltenen, Matrizen auch solche brauchbar sind, die durch unmittelbares Einschlagen von Stahlstempeln in Kupfer, Messing, oder harte Metalle überhaupt entstehen, bedarf keiner Erinnerung. So werden kupferne Matrizen zu Röschen, und andere Verzierungen, ja selbst zu größeren Lettern, die sich nicht mehr rein gießen lassen, häufig vom Schriftgießer abgeklatscht, und zum wirklichen Gebrauch entweder auf Holz genagelt oder in das Gießinstrument eingelegt, und durch Aufgießen zur nöthigen Schrifthöhe gebracht.

Sobald das Abklatschen im Großen betrieben wurde, dachte man auch darauf, durch besondere Vorrichtungen das Auffchlagen der Matrize auf eine minder unsichere Art als durch die Hand zu bewerkstelligen, von welcher die Richtung und die Stärke des Schlags nicht jedes Mal mit aller Sicherheit bestimmt, auch bei großen abzuklatschenden Flächen nicht die nöthige Kraft ausgeübt werden kann. Schraubenpressen, nach Art der Prägwerke, sind hier nicht brauchbar, da es auf keinen starken anhaltenden Druck, sondern auf einen bei der gehörigen Consistenz des zum Abklatschen dienenden Metalles augenblicklich zu bewirkenden Schlag ankommt.

Man hat daher zu diesem Behufe das Prinzip der Ramm-Maschinen oder Fallwerke gewählt, und einen in Leitungen gehenden Fallklotz angewendet, welcher unten die Matrize trägt, auf eine gewisse Höhe gehoben wird, und mit seinem ganzen Gewichte auf das geschmolzene Metall herabfällt. Dieser Klotz kann ungefähr 10 Pfund wiegen, und die beliebig zu regulirende Fallhöhe beiläufig 12 bis 20 Zoll betragen.

Außer solchen, nach Art der allgemein bekannten Fallwerke gebauten Maschinen, dürfte noch eine andere hier eine Beschreibung verdienen.

Fig. 5 auf Taf. 2 stellt die in England patentirte Vorrichtung des A. Applegath zum Abklatschen vor. An einem Holzblocke A ist die gußeiserne starke Stütze B festgeschraubt. Die Trommel oder Walze, an welcher das Rad C steckt, wird mittelst einer Kurbel M, an deren Achse ein Getrieb befestigt ist, in Bewegung gesetzt, und auf dieselbe windet sich dadurch ein Seil auf, welches über die Rollen p,p läuft, und die Schlagstange D senkrecht in die Höhe zieht. Durch diese Bewegung der Stange, die ihre gerade Leitung in F,F findet, werden zugleich die zwei hinreichend starken Federn E,E, statt deren auch wohl vier schwächere angebracht worden können, gespannt, und zwar mehr oder weniger stark, je nachdem die Stange mehr oder weniger hoch aufgewunden wird. Beim plötzlichen Nachlassen des Seiles schlägt die am untern Ende der Stange festgeschraubte Matrize auf das in der Papierkapsel Z befindliche leichtflüssige Metallgemisch, und bewirkt den Abdruck. Die Befestigung der Matrize, die übrigens vielfältig abgeändert werden kann, geschieht in einem untern offenen Rahmen l,l, der mittelst vier Pfeilern, durch welche kleine Keile k,k gesteckt sind, mit der obern Platte verbunden ist. Die letztere ist mittelst eines Schwalbenschweifes bei II auf das untere Ende von D aufgeschoben. Zwischen dieser Platte und dem untern Rahmen liegt wieder der in der Zeichnung bloß im Durchschnitte angedeutete Schraubrahmen, in welchem die Matrize durch vier Schrauben gleich m,m gehalten wird. Ein Schirm von dünnem Eisenblech um den Holzblock A schützt den Arbeiter gegen das wegspritzende heiße Metall.

Die Eigenheit dieser Vorrichtung liegt in der Anbringung der Federn, durch welche allerdings der Vortheil zu erreichen ist, daß das Ganze niedrig seyn, und dennoch eine große Gewalt ausgeübt werden kann. Die Matrize an D braucht nämlich nach des Erfinders Angabe nur bis etwa acht Zoll hoch über die Fläche von A aufgewunden zu werden, um eine gewöhnliche Druckseitenform abzuklatschen. Jedoch muß bemerkt werden, daß die Angaben über diese Vorrichtung nicht ganz vollständig sind. Das an der Achse der Kurbel M befindliche Getrieb greift offenbar in ein Rad ein, welches hinter dem Sperrrade C liegt; und dieses letztere ist dazu vorhanden, damit, wenn D zur gehörigen Höhe gebracht worden ist, der Sperrhaken G das Zurückziehen des Seiles durch die Federn verhindere. Wird G nach der Richtung, welche der Pfeil anzeigt, bewegt, so wird der Haken aus dem Rade ausgehoben, und nichts verhindert die Federn mehr an ihrer augenblicklichen Wirkung. Da aber zugleich auch das Seil wieder zurückgezogen, mithin die Achse von C sehr schnell in verkehrter Richtung gedreht wird, so muß nothwendig vor dem Ausheben des Sperrhakens das an der Achse von M befindliche Getrieb ebenfalls mit dem für dasselbe bestimmten Rade außer Eingriff gesetzt werden, was durch verschiedene sehr einfache Anordnungen, z. B. ein Verschieben der Achse nach der Länge, sich leicht bewirken läßt. Diese Vorkehrung aber ist unentbehrlich, weil sonst das Getrieb durch die oft wiederholte, äußerst schnelle und heftige Bewegung zu Grunde gerichtet würde.

Aus dem bisher Gesagten wird leicht hervorgehen, daß das Abklatschen eine etwas umständliche, und ohne bedeutende Übung nicht immer gelingende Arbeit ist. Mancher dürfte deshalb auch die Beantwortung der Frage hier erwarten, worum die durch das Abklatschen zu erhaltenden Stöcke nicht lieber auf dem weit leichteren und einfacheren Wege des Gießens hervorgebracht werden. Die Ursache davon ist, weil sowohl zufolge der Erfahrung als auch leicht anzustellender theoretischer Betrachtungen, durch den Guß auf gewöhnliche Art dieselbe Schärfe und Reinheit nie zu erhalten ist. Die geschmolzenen Metalle füllen eine Form, in welche

Digitized by Google

sie gegossen werden, nicht so vollkommen aus, wie dieses z. B. Wasser thun würde, und zwar aus mehren Gründen. Ein Mal haben die Theile der Metalle auch noch im geschmolzenen Zustande einen weit größern Zusammenhang; dann legt sich auch das geschmolzene Metall, da es meistens keine Anziehung (Adhäsion) zur Form hat, nie genau an dieselbe an, man müßte denn polirte Formen mit rein metallischer Oberfläche anwenden, an welche aber wieder das eingegossene Metall so anschmilzt, daß Guß und Form verloren gehen; ferner hindert auch die Luft, welche in den tiefsten Zügen der Form eingeschlossen wird, das Ausfüllen derselben; und endlich ziehen sich die meisten Metalle, beim Erkalten in einen kleinen Raum zusammen, und mithin von der Form zurück. Das Abklatschen aber begegnet allen den genannten Hindernissen vollkommen, indem durch den Schlag das Metall gewaltsam in alle Züge der Form gepreßt, gleichzeitig die Luft herausgetrieben, und endlich, da das Metall unter mechanischem Drucke, das heißt noch während des Schlages, gerinnt und fest wird, sogar auch die Verkleinerung des Umfanges unschädlich gemacht wird. Die Unbequemlichkeit und Unsicherheit des Abklatschens bei großen Flächen, hat übrigens dennoch Veranlassung gegeben, daß man in der neuesten Zeit wieder zum Gießen seine Zuflucht genommen hat, und daß man die dabei der Natur der Sache nach stattfindenden, oben aufgezählten Hindernisse durch den hydrostatischen Druck des geschmolzenen Metalles und durch andere Mittel verhindert. Von diesen Verfahrungsarten wird in der Folge in einem ausführlichen Aufsatze über die verschiedenen Arten der Stereotypie die Rede seyn.

Literatur.

Geschichte der Buchdruckereien in Stralsund bis zum Jahre 1809. Ein Beitrag zur pommerschen Litterargeschichte von D. Gottlieb Mohnike. Stralsund, Struckesche Verlagshandlung. 1833. 50 S. 4.

Wohl niemand wird es in Abrede stellen, daß die Bearbeitung einer »Geschichte der Buchdruckerkunst«, die von allen ersehnt, welche Interesse nehmen an derselben und bereits von mehren verheißen, selbst für den gewandtesten Literarhistoriker eine der schwierigsten Aufgaben bleibt, einmal wegen Unzulänglichkeit der Materialien, dann, weil die vorhandenen streng kritischer Sichtung bedürfen; und daß mithin nur bei nachhaltigem Eifer und ausreichender thätiger Unterstützung demnächst etwas einigermaßen Vollständiges wird geliefert werden können. Wir halten aus diesem Grunde Monographien für um so verdienstlichere Arbeiten. Hr. D. M. theilt in seiner Schrift, bevor er sich zu der eigentlichen Buchdruckergeschichte Stralsunds wendet, eine kurze Nachricht mit über die Einführung dieser Kunst in der Provinz Pommern überhaupt. Wir ersehen daraus, daß zu Stettin in der letzten Hälfte des sechszehnten Jahrhunderts die erste Pommersche Offizin durch einen Geistlichen, Georg Rhete gegründet worden, und daß im Jahre 1563 zu Stettin das erste gedruckte Buch erschienen sey. Colberg hat vor 1700 eine Druckerei gehabt, ebenso Stargard. Zu Greifswald ward das erste Buch im J. 1581 durch Augustin Ferber, der sich von Rostock aus daselbst niederließ, vollendet. Die uralte Stadt Barth hat nur 22 Jahr, und zwar von 1582—1604 eine Offizin gehabt. Das Jahr 1628 ist endlich das Anfangsjahr der stralsundschen Buchdruckergeschichte und Moritz Sachs (Saxo) von Rostock berufen, der erste Buchdrucker daselbst gewesen. Der Hr. Verf. hat seine Arbeit, die wir für einen werthvollen Beitrag zur Literargeschichte halten, durch Aufzählung der vorzüglichsten in den einzelnen Offizinen gedruckten Werke und mit sonstigen schätzbaren Nachweisungen bereichert. — Wir sprechen schließlich den Wunsch aus, daß uns aus Veranlassung des bevorstehenden vierten Jubiläums der Erfindung unserer Kunst ähnlicher Mittheilungen mehre möchten.

Miscellen.

Die Berliner Patentirte Papier-Fabrik

ist im Jahre 1819 durch einen Actien-Verein begründet, um, abweichend von dem gewöhnlichen Verfahren der Schöpfer mit Formen, Papier ohne Ende auf sogenannten Rahm-Papier-Maschinen zu verfertigen. Se. Maj. der König bestätigte diesen Verein, legte demselben die Rechte einer Korporation bei, und ertheilte ihm ein Patent auf die Anfertigung dieses Papiers ohne Ende, für den Umfang der ganzen Monarchie, auf die Dauer von 15 Jahren. Dieses Patent ist zwar nun erloschen, allein die Fabrik wird noch jetzt unter Anwendung der seit ihrer Entstehung auf Kosten derselben gemachten Erfahrungen und der dadurch nöthig gewordenen mannigfachen, wesentlichen Verbesserungen und Einrichtungen, mit Erfolg, unter Leitung des Geheimen-Seehandlungs-Raths Wentzel, als administrirenden Director, fortgeführt. Der eben erwähnte Actien-Verein ist fortwährend in dem Besitze der Fabrik geblieben, deren technischer Betrieb eines mit Kenntnissen der Papierfabrikation ausgerüsteten thätigen Werkmeisters, Namens Leinhaus, anvertraut ist. Das Lokal dieser Fabrik befindet sich in der Mühlenstraße Nr. 75, nahe dem Stralauer Thore dart an der Spree belegen, und ihre Gebäude zum Betriebe der verschiedenen Arbeiten nehmen daselbst einen bedeutenden Raum ein. In demselben befinden sich zwei Hochdruck-Dampfmaschinen mit runden gußeisernen Kesseln und dergleichen Siederöhren, welche die sämmtlichen, zur Fabrikation des Papiers nöthigen, anderen Maschinen in Bewegung setzen. Die eine größere besitzt eine Kraft von 24 Pferden, und ist hauptsächlich dazu bestimmt, sechs Holländer

Digitized by Google

in Bewegung zu setzen, worin die Lumpen gemahlen, gewaschen und theilweise gefärbt werden. Die zweite hat nur die Kraft von 6 Pferden, und die Bestimmung, die Rahm-Papier-Maschine in Bewegung zu setzen. Alle übrigen Arbeiten der Fabrik, als das Zerschneiden der Lumpen, so wie das Stauben derselben, werden ebenfalls durch die Kräfte der beiden Dampfmaschinen bewirkt, dessen ungeachtet beschäftigt die Fabrik noch eine große Zahl von Arbeitern. Dieselbe besitzt auch eine eigene Schmiede, eine Schlosser- und eine Tischler-Werkstätte, um die vorfallenden Reparaturen sofort bewirken zu können. Eben so befindet sich daselbst eine Leimsiederei, in welcher der jährliche Bedarf von diesem Artikel circa 150 Centner Leimgallerte bereitet wird. Gas-Apparat zur Bereitung des Chlorgases, zum Bleichen der Lumpen, sind ebenfalls vorhanden. Zur Verfertigung besonderer Papier-Sorten, insbesondere für Staats-Behörden, welche auf der Maschine wegen irgend einer Auszeichnung, z. B. eines dem Papiere zu gebenden Wasserzeichens, nicht gemacht werden können, ist ein eigenes Lokal erbaut, in welchem 3 Bütten aufgestellt sind, aus denen derartige Papiersorten mit Formen fabricirt werden können. Die Quantität der fertigen Lumpen, welche jährlich verarbeitet werden, beträgt circa 6000 bis 7000 Centner. Außerdem besitzt aber die Fabrik seit mehreren Jahren noch in Guben ein Hülfswerk, welches dazu bestimmt ist die Lumpen zu Halbzeug zu vermahlen, welches letztere mittelst Wasser-Transport der Fabrik zugesandt, demnächst hier weiter verarbeitet und zur Fabrikation benutzt wird. Die verschiedenen Papiersorten der Fabrik, welche in neuerer Zeit noch durch Anfertigung von sogenanntem Tapeten-Papier vermehrt worden, sind gesucht und finden wegen ihrer Preiswürdigkeit, Güte und Dauerhaftigkeit einen guten Absatz. In historischer Hinsicht bemerken wir noch, daß diese Fabrik die dritte auf dem Festlande Europa's angelegte ist, indem zuvor nur eine in Frankreich und eine andere in Rußland bestand. Dagegen sind sie in England schon sehr zahlreich. Die beste Erfindung, Papier ohne Ende zu machen, soll Didot im Jahre 1801 in Frankreich gemacht haben (!): da er in seinem Vaterlande nicht die gehörige Unterstützung fand, so wandte er sich nach England, wo ihm die Mittel an die Hand gegeben wurden, die erste Fabrik dieser Art anzulegen. Im Jahre 1806 ertheilten die Gebrüder Foudrinier und Gramble zu London ein Patent darauf.

Statistische Notizen über die Papier-Fabrikation in England.

Im 17ten Jahrhunderte wurde England noch größtentheils vom Continente und namentlich von Frankreich aus mit Papier versehen. Im Jahre 1690 erzielte man daselbst, Dank sey es dem Edicte von Nantes, welches einige Franzosen nach England trieb, schon ziemlich hübsche Papiere. Im Jahre 1721 fabricirte England 300,000 Ries oder beiläufig den dritten Theil seines damaligen Bedarfes. Im Jahre 1783 schätzte man den mittleren Werth des fabricirten Papiers auf 19½ Mill. Francs; im Jahre 1813 schätzte Dr. Colquhoun dessen Werth auf 50 Mill. Fr., ein Betrag, der jedoch nach Stephenson um die Hälfte zu hoch angenommen war. Im Jahre 1831 endlich war man der Ansicht, daß der Werth des Papieres, welches jährlich in den drei Königreichen fabricirt wurde, zu 30 bis 32½ Mill. Fr. anzuschlagen sey. — England besitzt 700, Schottland 70 bis 80 und Irland eine noch geringere Anzahl von Papier-Fabriken. In diesen Fabriken finden 27,000 Arbeiter Beschäftigung, so daß dieser Industriezweig von größerer Wichtigkeit ist, als es den englischen Gesetzgebern wohl scheinen mag, da sie denselben mit einer Auflage belegten, welche drei Mal größer ist, als der Gesammtverdienst aller darin beschäftigten Arbeiter. Aus einem Vergleiche der Papierfabrikation Englands in den letzten Jahren ergiebt sich folgende Zusammenstellung:

	1831	1832	1833
Engl. u. Wallis	51,149,069	52,923,026	55,912,774 Fr.
Schottland	8,354,508	8,806,780	9,088,014 »
Irland	1,771,827	2,179,303	2,397,080 »
	61,275,404	63,909,169	67,397,868 Fr.

Die davon erhobenen Auflagen beliefen sich

in England	566,029 Lst.	590,259 Lst.	622,933 Lst.
Schottland	94,559 »	100,061 »	102,556 »
Irland	19,212 »	24,303 »	26,785 »
	679,800 Lst.	714,623 Lst.	752,274 Lst.
	(16,995,000 Fr.)	(17,865,565 Fr.)	(18,806,850 Fr.)

England erzeugt nicht nur seinen eigenen Bedarf an Papier, sondern es führt jährlich 2 bis 3 Mill. Pfund Papier aus, deren Werth auf 2½ Mill. Fr. angeschlagen werden kann, und von denen der Fiscus eine Auflage von 950,000 Fr. erhebt. Frankreich, welches früher England mit Papier versah, muß gegenwärtig wenigstens jenes Papier, dessen es zu seinen Kupferstichen bedarf, aus England beziehen! (Dinglers Journal nach den Annales de statistique. 1834. Nr. 12.)

Dem Peter Ritter von Bohr, Gutsbesitzer in Wien, Leopoldstadt, Prateistraße Nr. 510, ist von der k. k. allgemeinen Hofkammer für die Dauer von fünf Jahren auf die »Erfindung mittelst eines alten Kupferstiches, dessen Original-Platte verloren gegangen, oder unbrauchbar geworden ist, durch Abziehung neue Kupferplatten zu erzeugen, welche dem frühern Zwecke vollkommen entsprechen, und daher dem Original ganz gleichkommende Abdrücke nach Belieben zu liefern im Stande seyen, eben so derlei Original-Kupferstichabdrücke nach obigem Verfahren im Wege der Lithographie und Xylographie hervorzubringen« ein Privilegium ertheilt worden.

Digitized by Google

Zollverhältnisse.

Mehrseitigen Aufforderungen zu genügen, wollen wir den Lesern dieser Blätter eine Übersicht der im In- und Auslande für Gegenstände unseres Verbrauchs und unserer Production bestehenden Zollsätze mittheilen, welcher demnächst eine Vergleichung der Ansätze der einzelnen Staaten gegen einander folgen soll.

Oesterreichischer Kaiserstaat.

Gegenstände.	Einfuhr: Maßstab	Einfuhr: Zoll Fl.	Einfuhr: Zoll Kr.	Ausfuhr: Maßstab	Ausfuhr: Zoll Fl.	Ausfuhr: Zoll Kr.
Antimon, rohes und gereinigtes	1 Centner Sporco	1	30	1 Centner Sporco	—	2½
Blei, rohes, in Blöcken und Molden, wie auch altes und Bruchblei	1 Centner netto	6	18	1 » »	—	2¾
Buchdrucker-Matrizen [1]	1 » »	6	—	1 » »	—	7½
Buchdrucker-Buchstaben, neue	B. jed. Fl. d. Werths	—	36	B. jed. Fl. d. Werths	—	7¼
— alte unbrauchbare	1 Centner Sporco	1	36	1 Centner Sporco	3	12
Druckschwärze	1 » »	2	—	1 » »	—	5
Papier, als: Schreib- oder Lösch-, Concept- und Canzleipapier, worunter auch Goldschläger- und sogenanntes Seiden- und Einlegepapier, Rost-, Stahl- oder Politpapier, dann Weißtapeten- Elephantpapier, Notenpapier, rastrirt und unrastrirt, sowie auch Pack- und Haubenpapier gehört, geleimt und ungeleimt, ohne Unterschied des Formats und der Benennungen	1 Centner netto	7	3	1 » »	—	6¼
— Post- und Velin-Papier, worunter auch Karten-, Fächer-, sogenanntes Kalkir- und Kupferdruckerpapier, dann das gefärbte ungeglättete, zum Zeichnen bestimmte Papier (Naturel-Papier) gehört, geleimt und ungeleimt, ohne Unterschied des Formats und der Benennungen	1 » »	20	—	1 » »	—	25
— gefärbtes, glattes und gedrucktes, wie auch sogenanntes Metall- und Kattun-, dann türkisches und gemaltes Papier	1 » »	45	—	1 » »	—	18¾
— Pappe, Pappendeckel	1 » »	2	—	1 » »	—	30
— Preßspähne	1 » »	—	21	1 » »	—	8¾
Bücher und Musikalien, gedruckte oder geschriebene, wenn sie gebunden sind, sie mögen alt oder neu seyn	1 » »	5	—	1 » »	—	12½
— ungebundene oder bloß geheftet [2]	1 » »	2	30	1 » »	—	12½
Bilder auf Papier, als: Kupferstiche, Holzstiche und Steinabdrücke, illuminirt, nicht illuminirt und mit Farben gedruckt, wozu auch das Dupf- und Desseinpapier, dann Malereien und Zeichnungen auf Papier gehören [3]	1 Pf. netto	—	54	1 Pf. Sporco	—	1
Landkarten	1 Centner netto	7	30	1 Centner Sporco	—	37½

Bemerkungen.

1) Buchstaben und Matrizen der griechischen, moldauischen und wallachischen Sprache können nur gegen Bewilligung der k. k. allgemeinen Hofkammer ausgeführt werden

2) Alle ausländischen Zeitungen oder periodischen Schriften, welche von den k. k. Postämtern angekündigt und mittelst derselben bezogen werden, sind zollfrei zu behandeln, sie mögen mit dem Post- oder Brancard-Wagen ankommen. Alle jene Zeitungen und periodischen Schriften aber, welche mittelst des Postwagens unmittelbar an Buchhandlungen oder andere Parteien adressirt anlangen, sind der Zollentrichtung zu unterziehen.

Im Auslande gedruckte Brevierien, Missalien, Rationalien und Chorbücher, wie auch jüdische und hebräische Gebet- und Religionsbücher unterliegen dem Einfuhrsverbote, eben so ist die Einführung slavischer und wallachischer Bücher nur gegen Pässe gestattet. — Uebrigens sind in Hinsicht der Bücher, Zeitungen und periodischen Schriften, der Bilder, Kupferstiche und Steinabdrucke die Censur-Vorschriften genau zu beobachten.

3) Bilder, Kupferstiche und Steinabdrücke, in Büchern gebundene, sind, wenn sie nur zur Erklärung des Textes dienen, wie Bücher, im Gegentheil aber, wenn der Text solche erklärt, nach vorstehendem Zollsatze zu behandeln.

Digitized by Google

Preußische Zollvereins-Staaten.

Gegenstände.	Maßstab.	Abgabensätze beim Eing. Thl.	Sgr	Ausg. Thl.	Sgr	Für Thara wird vergütet vom Centner brutto Gewicht Pfunde
Antimon (Spießglanz)	1 Centner.	—	15	—	—	
Blei, in Blöcken und altes	»	—	15	—	—	
Buchdruckerschriften (Lettern)	»	—	15	—	—	
Druckformen aus Blei und Spießglanz	»	—	15	—	—	
Firniß	»	3	20	—	—	18 in Fäss. u. Kst. 10 in Körb. u. 7 in Ballen.
Buchdruckerschwärze	»	—	15	—	—	
Frankfurter Schwarz (Kupferdruckerschw.)	»	3	20	—	—	22 in Kisten, 10 in Ballen.
Papier, graues Lösch- und Packpapier — ungeleimtes, ordinaires Druckpapier, auch grobes (weißes und gefärbtes) Packpapier und Pappdeckel	»	1	—	—	—	
— alle andere Gattungen, welche lithographirt, bedruckt oder liniirt sind, um in diesem Zustande zu Rechnungen, Etiketten, Frachtbriefen ꝛc. zu dienen	»	5	—	—	—	14 in Kisten, 7 in Ballen.
Bücher	»	—	15	—	—	
Kupferstiche	»	—	15	—	—	
Landkarten	»	—	15	—	—	
Lithographien	»	—	15	—	—	

(Fortsetzung folgt.)

Verkauf einer Schriftgießerei.

Dieselbe besteht aus gut justirten Matrizen nachfolgender Schriften:

1) eine Reihefolge von 30 Antiqua- und Cursiv-Schriften im neuesten Geschmack.
2) » » 12 ganz fette Antiqua und Cursiv.
3) » » 21 Fractur.
4) » » 7 Neu-Gothisch.
5) » » 7 Egyptienne.
6) » » 6 Antiqua mit Schuppen verziert.
7) 16 mit Blumen verzierte und Lapidar-Schriften.
8) eine ganz neue englische Schreibschrift.
9) drei griechische Schriften.
10) zwei Assortimente Kalender- und mathemat. Zeichen.
11) ein Assortiment von 300 Einfassungen.
12) ein Assortiment von Vignetten, Titel-Linien, Klammern ꝛc. so wie auch
13) alle zur Schriftgießerei erforderlichen Maschinen, Gieß-Instrumente, Werkzeuge bis zu Gießöfen, alles nach neuester Art.

Sämmtliche Gegenstände sind von einem der vorzüglichsten Meister in diesem Fache neu gefertigt.

Proben, genaues Verzeichniß und Preis, ertheilt auf portofreie Briefe

Carl Heuser,

Factor in der Leskeschen Buchdruckerei in Darmstadt.

Buchhandlungs- und Buchdruckerei-Verkauf.

Den 25. Mai d. J. wird zu Offenbach der Verlag der Brede'schen Buchhandlung und die Buchdruckerei öffentlich an den Meistbietenden verkauft. Die letztere besteht aus 2 eisernen Stanhope- und drei hölzernen Druck-Pressen, einer Glättpresse, 107½ Centner brauchbarer Schriften aller Art und befindet sich im besten Zustande; der Verlag ist zwar nicht bedeutend, dagegen bietet der Platz Offenbach einem thätigen unternehmenden Manne die beste Gelegenheit zu einem schönen Sortimentsdebit, so wie der dortige zahlreiche Handelsstand und die Nähe von Frankfurt a. M. vielfache Beschäftigung der Druckerei veranlaßt.

Die Buchdruckerei sammt den dazu gehörigen Regalen und Utensilien ist allein zu 5800 fl. gerichtlich taxirt, und es kann, wenn ein solider Käufer sich findet, die Hälfte des Kaufpreises für längere Zeit verzinslich stehen bleiben.

☞ Hierzu zwei lithographirte Blätter.

Druck und Verlag von Joh. Heinr. Meyer.

Digitized by Google

Treadwells Presse.

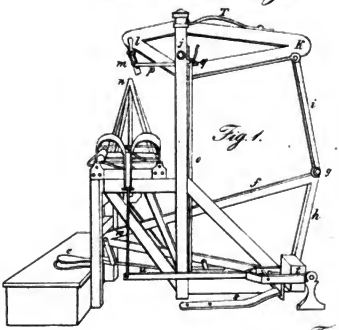
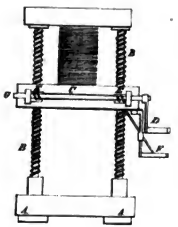


Fig. 1.

Fig. 4.



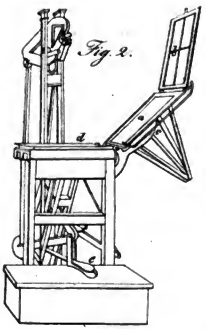


Fig. 2.

Peckis Packpresse.

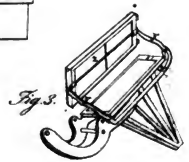
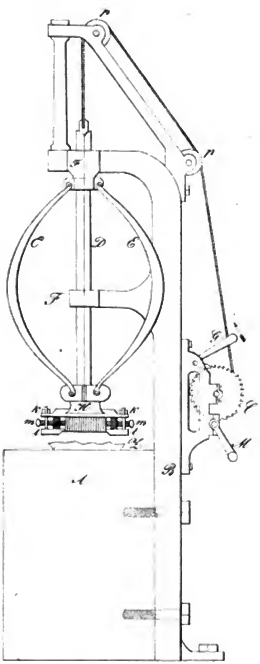


Fig. 3.

Digitized by Google

Digitized by Google

Fig. 5.



Applegath's Cliché-maschine.

Digitized by Google

Digitized by Google

1835. Braunschweig, den 1. Juni. Nr. 6.

Journal

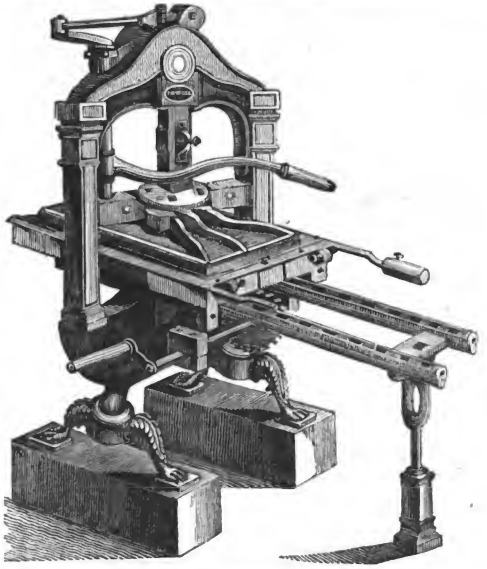
für

Buchdruckerkunst, Schriftgießerei

und

die verwandten Fächer.

Herausgegeben von Johann Heinrich Meyer.



Digitized by Google

Pressenbau.

Die Cope'sche Presse,

auch Imperialpresse genannt, nimmt wegen der Einfachheit ihres Mechanismus unter den neueren Druckvorrichtungen eine der ersten Stellen ein. Der Körper derselben ist, wie bei der Stanhopeschen, Columbischen und andern aus einem Stücke Gußeisen. Der Druck wird bei ihr auf eine einfache und wirksame Weise gewonnen. Durch den Oberbalken und den Stempel geht ein Stab mit einem Kniescheibengelenk, dessen Theile den Tiegel mit einer vehementen Kraft hernieder gehen lassen, wenn sie durch den Hebel in eine vertikale Stellung gegen einander gebracht werden. Die Kraft läßt sich mittelst der am Stempel befindlichen, auf den Stab wirkenden Schraube reguliren. Zwei breite unter dem Oberbalken und an den innern Seiten der Wände liegende, aus der Abbildung ersichtliche, Bänder (Federn) heben den Tiegel nach vollbrachtem Druck. Das Hebelwerk ist an dieser Presse construirt wie an der Stanhopeschen. Die Welle mit den Gurten vertritt hier ein eisernes gezahntes, in die unter dem Prestisch befindlichen entsprechenden Theile eingreifendes Rad. Alles übrige erklärt sich von selbst.

Herr Hänel hat diese nützliche Presse zuerst nach Deutschland überbracht, und zwar zwei kleine nur für Quartformat berechnete Exemplare. Das eine befindet sich in seiner Magdeburger Offizin, das andere in der Brockhaus'schen Buchdruckerei in Leipzig. Derselbe hat zugleich diese Presse in einer Tiegelgröße von 18½, zu 12" rhein. sehr wacker nachbauen lassen, aber die Anfertigung wegen anderweitiger dringender Beschäftigung wiederum aufgegeben.

Nach dem in der Brockhaus'schen Offizin aufgestellten Originale hat der Mechanikus Faulmann in Leipzig die Cope'sche Presse dauerhaft und sauber im Großen ausgeführt. Seine Arbeit fand in der abgewichenen Leipziger Ostermesse soviel Beifall, daß drei Exemplare bestellt wurden. Der Genannte liefert diese Presse zu 360 Thaler; und es ist mit einiger Gewißheit vorauszusehen, daß sie an vielen Orten Eingang finden wird.

Von den Londoner Fabrikanten J. Cope et Sherwin, 5, Cumberland-Street, Curtain Road Shore-ditch kann man diese Presse in verschiedenen Formaten beziehen.

Über

die neuen Musik-Notentypen

des

Hrn. E. Duverger zu Paris.

Es ist nichts schwieriger, als die Hindernisse zu übersteigen, welche der Eigennutz oder das Kleben am Alten nützlichen Erfindungen in den Weg legt! Nicht eine glückliche Idee allein ist dazu hinreichend, noch eine gewisse Gewandheit im Besiegen der Schwierigkeiten, welche sich bei jeder neuen Sache finden, und beinahe immer da kund geben, wo man dergleichen nicht zu finden glaubt; es ist vielmehr noch Selbstvertrauen erfordertlich, die Überzeugung von der Nützlichkeit des vorhabenden und eine Ausdauer, welche alles von der Zukunft hofft, wenn die Gegenwart ungünstig ist.

Glücklich hat sich dies Alles bei Hrn. Duverger vereinigt. Vor acht Jahren war es, als er die erste Idee zu seinem Musiknoten-Systeme faßte und es auszuführen begann. Die Geschichte dieses Kunstzweigs hat ihm nichts als leidige Trümmer, fruchtlose Versuche seit mehr als drei Jahrhunderten, das Problem eines schönen, einfachen und vortheilhaften Notendrucks mit beweglichen Typen zu lösen: Breitkopf war der einzige, der vor Duverger den Notendruck auf der Buchdruckerpresse mit Vortheil im Großen anwandte.

Breitkopfs Methode hat unleugbar manche Mängel, doch war er der erste, welcher ein vollständiges zum Druck jeder Gattung von Musik geeignetes System aufstellte, das allen Nachfolgern mehr oder weniger zur Basis gedient hat. Seine Charaktere stehen besser als die spätern Fournier'schen und Gando'schen und ihre Form ist in jeder Hinsicht schöner; aber da er in Ermangelung etwas Besseren mit jedem Charakter ein Bruchstück der Notenlinien zusammenschnitt, so ließ sich der Übelstand nicht vermeiden, daß sich in den Linien der nach seinem Verfahren gedruckten Musikalien kleine Unterbrechungen zeigen.

Nur durch ein von dem Breitkopfschen ganz abweichendes Verfahren konnte Duverger diesen Übelstand zu beseitigen hoffen; er begriff, daß nur ein im Prinzip und allen Einzelnheiten vollkommen neues System zum Ziele führen könne, und so begann er im Jahre 1826 seine ersten Versuche. Diese erschienen in der Pariser Revue musicale und waren allerdings noch sehr unvollkommen, man konnte indessen leicht wahrnehmen, daß sie sich der Vollendung würden näher bringen lassen. Bei allen weiteren Proben zeigten sich wichtige und rasche Verbesserungen, und nach vier Jahren blieb kaum etwas zu wünschen übrig.

Jedem Musikverständigen wird die Reinheit und Eleganz der Form der Noten, und der Striche, welche ihren Werth bestimmen, die schöne Proportion der Klammern und Vorzeichnungen auffallen, und die Zartheit, Präcision und das ununterbrochene Fortlaufen der Notenlinien selbst, die darauf befindliche Musik sei so complicirt wie sie wolle. Insbesondere werden Männer vom Fach, welche die ungeheuren Schwierigkeiten kennen, die zu besiegen sind, um zu solchen Resultaten zu gelangen, den Erfolg zu würdigen wissen.

Auf dieser Stufe von Vollendung blieb Hrn. Duverger nur noch übrig, seine glückliche Erfindung auf verschiedene Größen anzuwenden. Seine erste Sorte war von der Stärke der gewöhnlichen Noten, und unleugbar die schönste, aber es handelte sich zunächst um einen schwächern Kegel für Almanachs und Pieçen kleineren Formats. Nach beträchtlichen, durch mannichfache Versuche veranlaßten Ausgaben bei den im Buchhandel eingetretenen Schwankungen gehörte

Digitized by Google

viel Muth dazu, sich neuen, viele Opfer erheischenden Arbeiten zu widmen; Duverger verlor inteſſen den Muth nicht, ſondern ließ eine niedliche, ſehr kleine für Partituren, Guitarrenmuſik und Almanachs beſtimmte Sorte und eine andere ſehr ſtarke zu Wandtafeln für den Schulgebrauch ſchneiden und gießen. Beide verdienen wegen Reinheit und Eleganz der Form nicht minder Lob.

Herr Duverger legte in der letzten Pariſer Induſtrieausſtellung die glücklichen Reſultate ſeiner Arbeiten nieder. Unter Nr. 1172 finden ſich Stereotypenplatten von allen drei Gattungen und vorzügliche Abdrücke derſelben auf verſchiedenen Papierſorten, Satin ꝛc. Wer dieſe Proben mit Aufmerkſamkeit betrachtet, wird zugeſtehen, daß Hr. Duverger etwas Vollkommenes geleiſtet habe. Für heute haben wir nur Gelegenheit, den Leſern dieſer Blätter eine Probe der kleinſten Gattung und zwar in einer ſehr abgenutzten Platte mitzutheilen, demungeachtet wird ſich daraus erſehen laſſen, was durch das Duvergerſche Verfahren geleiſtet werden kann. Proben der übrigen Garnituren werden in guten Abdrücken bei baldigſten nachfolgen.

Der gewichtigſte Einwurf, welchen man ehedem gegen den Muſiknotendruck mit beweglichen Lettern machte, beſtand darin, daß dieſe Methode den Abdruck der ganzen Auflage von einem Werke erheiſche, ohne daß man den Erfolg der Unternehmung abſehen könne; heutzutage hat dieſer Einwurf indeſſen ſeine ganze Kraft verloren, denn vermöge der Stereotypie kann man vom Notenſatz ebenſowohl ſolide Platten erzeugen, als im Wege des Stichs. Die Stereotypentafeln haben kein viel größeres Volumen als die geſtochenen, ihr Werth iſt dagegen ungleich größer, weil davon, während jene nur 4 oder 5000 Abdrücke aushalten, 50,000 Exemplare abgezogen werden können, bevor ſie ſich deteriorizen.

Man mag vielleicht einwerfen, daß ſie, weit entfernt, dem Verleger eine Erſparniß zu bieten, weit mehr koſten als Zinnplatten und der Stich derſelben. Dies hat allerdings ſeine Richtigkeit; aber welch ein Unterſchied iſt auch zwiſchen beiden Methoden hinſichtlich der Koſten des Drucks und Papiers. Auf der Kupferpreſſe kommen 1000 Abzüge von einer einfachen Platte etwa 3 Thaler, auf der Buchdruckerpreſſe laſſen ſich zwei Columnen von der gewöhnlichen Dimenſion bequem auf einen Zug abziehen. Wäre der Abdruck nun ſelbſt eben ſo billig, wie auf der Buchdruckerpreſſe, ſo würde doch die Hälfte erſpart werden; da man aber höchſtens nur halb ſo viel bezahlt, ſo ſtellt ſich der Preis des Buch- zum Kupferdruck wie 1 zu 4.

Beim Papier iſt der Nutzen nicht minder augenfällig. Zum Zinnplattendruck gehört eine dickere, ungleich ſchwerere, folglich auch weit theurere Sorte, als das gewöhnliche, gute Papier, was zum Stereotypendruck ausreicht; dieſe beträchtliche Erſparung mit dem Vortheil beim Abdruck zuſammengenommen, iſt entſcheidend zu Gunſten des Notendrucks auf der Buchdruckerpreſſe überhaupt und des Duvergerſchen Verfahrens insbeſondere.

Bei bedeutenden Auflagen machen ſich die erhöhten Koſten für die Stereotypenplatten ſehr bald wieder bezahlt. Es giebt muſikaliſche Lehrbücher u. dgl., zu denen die Platten fünf oder ſechs Mal neu geſtochen werden mußten; eine einzige Serie von Stereotypplatten wäre für alle Wiederabdrücke hinreichend geweſen.

Ein anderer Einwurf, den die Muſikverleger machen könnten, würde begründeter ſeyn; es iſt der, daß die Herſtellung von Muſikalien im Wege des Stichs ſo raſch von Statten geht, daß eine Arie, die bei der erſten Darſtellung einer Oper beſonders günſtig aufgenommen iſt, am nächſten Tage bereits gravirt, gedruckt und ausgegeben werden kann, eine Eile, welcher das Duvergerſche Verfahren nicht gleichkommt, weil die Stereotypie eine gewiſſe Zeit wegnimmt. Der Erfinder hat ſein Verfahren indeſſen keineswegs für Sachen der Art beſtimmt; er ſpricht ſich darüber ſelbſt aus in einer im Catalogue der Induſtrieausſtellung enthaltenen Notiz:

»Mein Verfahren, ſagt er, iſt, für den Augenblick wenigſtens, nur bei Werken von bedeutender Auflage anwendbar, und ich bei den für alle Grade des Unterrichts beſtimmten.«

Und das iſt denn in der That der Zweck von Duvergers Methode, ſowie ſeine Erklärung zugleich von der Art iſt, daß Verleger und Muſikalienhändler nicht Urſache haben, für Störungen ihres Betriebs in Sorgen zu ſeyn. Choralbücher, Liederſammlungen und Almanachs, Elementarbücher für den Geſang, die Inſtrumentalmuſik, die Lehre von der Harmonie und Compoſition können mittelſt des Duvergerſchen Verfahrens ungleich beſſer und billiger hergeſtellt werden, als im Wege des Stichs oder der Lithographie. Wer kennt nicht die ungeheuren Mängel hinſichtlich des eingeſtochenen Textes in allen Werken der Art? Unvollkommenheiten, die nur Widerwillen und Ermüdung beim Gebrauche ſolcher Bücher erzeugen. Insbeſondere werden die Verfaſſer und Componiſten von Werken der Art einiges Intereſſe daran gewinnen, daß ihre Productionen durch den Typendruck veröffentlicht werden, um ſo mehr, als das beſte Elementarwerk, wenn es geſtochen iſt, nach und nach in Vergeſſenheit geräth, die Auflage möge ſo groß geweſen ſeyn wie ſie wolle. Muſikalien und alle nach der gängigen Manipulation erzeugten Sachen verlieren im Handel ganz bedeutend an Werth, während Gegenſtände in Bücherform auch ſpäter noch immer im Preiſe bleiben.

Hr. Duverger hat durch ſeine glückliche Erfindung der muſikaliſchen Literatur unbezweifelt einen großen Dienſt erwieſen. Ehedem war die Veröffentlichung eines guten hiſtoriſchen oder dogmatiſchen Werks über die Muſik ein höchſt ſchwieriges Unternehmen, da die Citate von Beiſpielen, wenn ſie irgend complicirt waren, nicht gut zugleich mit dem Texte abgedruckt werden konnten; beim Typendruck iſt dies eine leichte Sache, und man iſt nicht mehr gezwungen, am Ende des Buches auf beſondern Platten auszuwerfen, was der Leſer gleich am rechten Platze finden ſollte.

Digitized by Google

Wir müssen zuletzt noch einmal auf das Breitkopfsche Verfahren zurückkommen. Ehe sich die Stereotypie verbreitet hatte, mußte man von jedem Werke die ganze Auflage, und zwar mit den beweglichen Typen selbst abdrucken, dadurch wurden diese bald deteriorirt und die Fehlstellen traten durch allmähliges Abstumpfen der Linien leichter hervor. Nimmt man aber jetzt von einem, aus neuen Charakteren, z. B. der schönen neugeschnittenen Breitkopfschen Doppelmittel, bestehenden Notensatze Stereotypplatten ab, und retouchirt die Gypsmatrizen, welches Mittel auch Hr. Duwerger angewandt zu haben scheint, so wird man etwas ungleich vollkommneres leisten wie früher. Ein Beweis sind die gegenwärtig aus den Breitkopf et Härtelschen Offizinen hervorgehenden Platten. Wir hoffen in der Kürze eine Probe der augenblicklichen Leistungen dieser um unsere Kunst so hochverdienten Anstalt zur Vergleichung mit den neuesten französischen Producten vorlegen zu können.

Neue Producte[n].

Herr Fr. Nies in Leipzig hat so eben das erste Heft der Probe seiner wohleingerichteten Schriftgiesserei (82 Blatt in gr. quer Octav) versendet. Sie enthält 11 Fracturschriften Walbaumschen Schnitts von Perl bis Doppelmittel; 14 fette Fracturschriften von Petit bis Doppelsaben, darunter die ersten acht Grade von Petit bis Doppelmittel von Schneegenburger et Krumwiede; 13 englische Antiqua und 13 Cursiv von Perl bis grobe Canon (Dreßler et Rost-Fingerlinsche Garnitur); 6 ganz fette Antiqua und 6 Cursiv von Petit bis Text; 10 Griechische von Nonpareille bis Text; Petit, Corpus und Cicero Rabbinisch; Corpus Deutsch-Hebräisch und Deutsch-Rabbinisch; 7 Hebräische, je auf zwei Kegel unterschnitten; die nach Angabe des bekannten Orientalisten Prof. Seyffarth neu geschnittene Coptische; Arithmetische Zeichen auf 4 Kegel, 10 Gattungen Bruchziffern von Petit bis Tertia; 35 Einfassungen, bei welchen zugleich angegeben ist, wie viel Stücke auf das Pfund gehen; Sätze zum Unterdruck; 51 Wechsel- und Tabellenlinien und 26 Polytypen. Außerdem ist eine Probe von Antiqua-Versalien, 4¼ Zoll hoch, angehängt worden. Diese Versalien sind in 12 Abstufungen von 2 bis zu 8 Zoll Höhe zu haben, eine Größe, die bis dahin noch keine deutsche Gießerei geliefert hat. Es wäre zu wünschen, daß die einzelnen Charaktere der größten Sorten etwas compacter geschnitten wären, da die Anwendung derselben sehr beschränkt bleiben wird, weil der Abdruck selbst kleiner Worte schon eine Presse von ungeheurem Format erfordert.

Die Gleichförmigkeit der einzelnen obengenannten Schriftgarnituren ist zu bekannt, als daß es hier einer besondern Hinweisung auf ihre Vorzüge bedürfe. Bei der englischen Nonpareille und groben Mittel Antiqua ist es uns aufgefallen, daß beide sehr eng zugerichtet sind, sodaß beim Schleifen die Haarstriche hie und da gelitten haben, ein Übelstand, dem sich übrigens leicht abhelfen läßt.

Die Polytypen nehmen sich zu den übrigen Gegenständen unvortheilhaft aus, da ihre Ausführung dem sehr nachstehet, was man jetzt im Allgemeinen zu sehen gewohnt ist.

Ein sehr übersichtlich zusammengestellter Preiscourant ist dieser Probe, durch welche Hr. Nies den besseren Gießereien zur Seite tritt, vorgedruckt worden.

Literatur.

Handbuch der Buchdruckerkunst. Nach eigener Erfahrung und unter Zuziehung der Werke von Brun, Fournier, Hansard, Johnson, Savage, Bodoni und Täubel herausgegeben und mit Zeichnungen begleitet von W. Hasper. Carlsruhe und Baden, Marr'sche Buchhandl. 1835. VIII und 362 S. in 8.

Wir sind der Meinung, daß Herr Hasper den Erwartungen, welche er durch die Ankündigung seines Werkes rege gemacht, nicht entsprochen hat und das letzte größere über unsere Kunst in Deutschland erschienene Werk, das Frankfurter »Handbuch der Buchdruckerkunst« durch seine Arbeit nichts weniger als ersetzt worden ist.

Weder aus der Vorrede noch aus dem Buche selbst erhellt, welche Classe von Lesern der Verfasser bei der Bearbeitung seines Werkes vorzugsweise im Auge gehabt habe; die Gewißheit darüber dürfte allein den richtigen Maßstab zur Beurtheilung an die Hand geben. Dem erfahrenen Buchdrucker wird in der Hasperschen Arbeit indessen nur wenig neues aufstoßen, vielmehr eine große Oberflächlichkeit in der Behandlung einzelner Partien, über die er etwa Belehrung sucht, bemerklich werden. Von Ausführlichkeit und Vollständigkeit kann überhaupt keine Rede seyn. Dem Anfänger dagegen wird bei der gedrängten, oft sogar vollkommen unklaren Schreibart vieles dunkel bleiben, und deshalb kein wesentlicher Nutzen aus dem Gebrauche des Buches erwachsen. Wir würden dem Hrn. Verf. als Muster einer gründlichen, jedem Laien verständlichen Darstellung den Artikel »Buchdruckerkunst« in der Prechtl'schen technologischen Encyclopädie unmaßgeblich empfohlen haben. Von diesem Gesichtspunkte aus scheint uns denn auch die ganze Anordnung des Werks weniger glücklich. Der Verf. führt den Leser durch Aufzählung und Beschreibung der Materialien und Utensilien unmittelbar in das Geschäft ein, und dann folgen erst die speciellen Verrichtungen des Setzers und Druckers. Das Ganze wird dadurch weniger übersichtlich. Es wäre dies nicht so hoch in Anschlag zu bringen, wenn eine gewisse Sorgfalt in der Behandlung der einzelnen Geschäftsbranchen vorherrschte, die über die äußere Zusammenstellung hinwegsehen ließe. So viel im Allgemeinen.

Hr. Hasper scheint von vorn herein der Ansicht

Digitized by Google

gewesen zu seyn, nur das geben zu müssen, was den rein technischen Unterricht in unserer Kunst umfaßt, und hat vielleicht um deswillen manches übergangen, was in dem Andreäschen Handbuche eine besondere Würdigung gefunden. Er ist indessen in der Auswahl nicht immer glücklich gewesen. Soll das Werk einmal Alles gedrängt behandeln, und zwar nur das nahe liegende, so wäre die Frage, mit welchem Rechte der französische und englische Gießzettel hier abgedruckt worden sind. Selbst der deutsche gehört streng genommen nicht in ein Handbuch der Buchdruckerkunst, dem Schriftgießer aber sind diese Gießzettel nicht ausreichend. — Eine Unrichtigkeit ist es, wenn auf S. 30 die Pressen von Roworth und Blaew unter die eisernen gerechnet werden. — Ausführlich beschrieben sind auf S. 31 ff. nur die Stanhope- und Columbia-Presse, dagegen befremdet es, daß Hr. Hasper von der Hagarschen Presse keine Beschreibung geliefert hat, um so mehr, als er anführt, daß er sie bei seiner Anwesenheit in Amerika in allen ihren Theilen geprüft, dabei aber die Überzeugung gewonnen habe, daß sie in wenig Jahren alle andern überflügeln werde. — Die in der Ankündigung verheißene Beschreibung und Abbildung der Schnellpresse befindet sich im Werke selbst nicht, sondern nur eine kurze Zusammenstellung des Historischen über die Maschine. — Das Capitel von den Farben kann nicht genügen. Die Proben zeigen, daß bei der Anfertigung der Druckfarben aus den rohen Stoffen noch nicht mit der gehörigen Sorgfalt verfahren ist; dann hätte Hr. Hasper jene auf keine unvortheilhaftere Weise abdrucken können. Das Durchscheinen des auf beiden Seiten bedruckten Papiers stört den Effect; die Wirkung würde viel besser gewesen seyn, wenn Hr. Hasper saubere Vignetten oder Guillochen zu den Musterblättern gewählt hätte. Wir werden in der Folge noch einmal auf diesen Gegenstand zurückkommen, und den hier ausgesprochenen Tadel durch Mittheilung anderer Muster zu begründen suchen. — Auf S. 90 lernen wir, unter der Erklärung der verschiedenen Zeichen, daß die Sonne zu den Planeten gehöre. — Der Abdruck des Arabischen, Syrischen und Samaritanischen Alphabets scheint uns nutzlos. Von den Setzern welche Arbeiten in diesen Sprachen zu liefern haben, verlangt man eine gründlichere Kenntniß als die der Schriftzeichen allein. Bei den Kästen hätten wir die Aufnahme des Formulars gewünscht, welches Hr. Hänel zu der (von ihm durch 13 für deutschen Satz eigens geschnittene Charaktere vervollständigten) Didotschen Anglaise entworfen. — Praktisch sind die kleinen für Titelschriften bestimmten Kästen. — Die Formatlehre, um welcher willen ein Werk dieser Art von manchem gekauft wird, würde weit instructiver seyn, wenn der Satz derselben hier wie im Frankfurter Handbuche eingerichtet worden wäre. Eine Vervollständigung bilden die hebräischen Formate. — Die Anweisung im Setzen der Anglaise, gegen deren Benennung der Verfasser protestirt, obgleich sie von dem Erfinder, Didot, selbst benannt worden, ist mit Recht »kurz« zu nennen. — Zum Abklatschen werden drei verschiedene Anweisungen gegeben. Wir heben der Curiosität wegen die letzte aus: »Hiebei bedient man sich ebenfalls einer so eben beschriebenen Matrize, umgiebt sie mit einem Leistenrand von ungefähr einer Linie Höhe, und verstopft alle sich daran zeigende Löcher mit Mastix. Man nehme nun eine Masse, welche besteht aus 16 Theilen Wismuth, 7 Theilen Zinn, 4 Theilen Blei und lege davon soviel auf die Matrize, daß die Leistenränder, nachdem die Masse geschmolzen, davon angefüllt werden; das Gewicht der Matrize muß aber beinahe das Doppelte obiger Metallcomposition betragen. Man setze diese Gußbereitung in ein Gefäß, fülle es mit Wasser und bringe es übers Feuer. Wenn das Wasser zu kochen anfängt, so schmilzt die Composition, gießt sich selbst und nimmt das Gepräge der Matrize an. Man hebe das Gefäß vom Feuer und lasse das Wasser ablaufen, ohne das Gefäß zu neigen (?) oder gieße kaltes Wasser hinzu, worauf die Masse über der Matrize erkaltet; man nehme dann den Abklatsch von der Matrize, gleiche ihn ab, bringe ihn auf Holz und er ist fertig, sich seiner zu bedienen. Dieß Verfahren ist auch bei Vervielfältigung von Kupferstichplatten anwendbar.« (!) Wir wünschen guten Erfolg im Operiren. — Man kommt im Verlegenheit um eine Gradation, wenn die vollkommen unklare Mittheilung über die Herstellung der Congreveplatten auf S. 270 für »ausführlich« passiren soll. Wie konnte der Verfasser, dem neben den auf dem Titel genannten Autoritäten die Hinweisung auf diesen Theil des Werks in der Ankündigung sicher die meisten Abnehmer zubrachte, seine Leser mit einer so unzureichenden Darstellung abfertigen? Dasselbe gilt vom Golddruck. Man weiß nicht, ob es unter diesen Umständen für einen Verlust zu halten ist, daß das Handbuch keine Anweisung zum Zeisdruck enthält, mittelst welchen die innere Fläche des Umschlags gedruckt worden. — Der auf S. 301 f. aufgestellten »Berechnung des zu liefernden Papiers« nach den betreffenden Formaten und der zu druckenden Exemplare« werden hoffentlich nur wenige beistimmen. — Die »ausführliche Anweisung zum Stereotypiren nach den neuesten englischen und amerikanischen Verfahrungsarten« besteht in einem Auszuge der über diesen Gegenstand im Jahre 1823 bei Baumgärtner in Leipzig erschienenen Schrift. Es soll hierin kein Vorwurf liegen. Bei allen technologischen Werken kann der Autor nicht umhin, seine Vorgänger zu benutzen, wenn er etwas Vollständiges liefern will. Vollständig ist indessen die hier gegebene Anleitung nicht, denn niemand wird danach ohne vorgängige praktische Unterweisung eine gesunde Platte zu Tage fördern; eben so wenig neu, da der verbesserten Auffahrahmen, des Abhebens derselben durch Schrauben statt der Gabeln eben so wenig Erwähnung geschieht, als der neuen, allgemein jetzt zur Anwendung kommenden massiven Untersätze für die Platten. — Die Anweisung zum Gießen der Linien und Quadraten kann dem Unbewanderten nicht genügen. Hr. Hasper scheint dies auch selbst gefühlt zu haben. — Bei der Beschreibung des Pfnorschen Gießofens ist die Angabe der Dimensionen ohne Noth weggelassen worden. — Der »Musiknotendruck nach einer vereinfachten Me-

Digitized by Google

thode« dürfte schwerlich Eingang finden. Hr. Hasper hat nach seiner Angabe die 340 Figuren des Breitkopfschen Systems auf 150 reduzirt, und mit diesen soll auf der einen Columne ein vollständiger Notensatz ohne Linien hergestellt werden, während die andere Columne die Linien ohne Noten enthält. Nach dem Abdruck eines Bogens wird derselbe umdreht, so daß die Noten der einen Seite auf die Linien, die Linien der andern Seite auf die Noten genau zu stehen kommen. Hr. Hasper gesteht zu, daß diese Druckweise eine gewisse Sorgfalt erfordere. Bei dem mir vorliegenden Exemplare des Handbuchs steht das Register so schlecht, daß c fast zu h, h aber zu a geworden ist. Neu ist diese Methode nicht, vor Hrn. Hasper ist sie bereits von Duverger in Paris angewendet, aber wegen ihrer Unzulänglichkeit wieder aufgegeben worden. Wir sehen überall nicht ein, wie sie nur einigen Nutzen gewähren könne. Was ja etwa beim Satze gespart werden sollte, geht beim Druck wieder verloren und mehr noch, — da nach dieser Methode nur immer eine Columne von dem gewöhnlichen Notenformate abgezogen werden kann, — etwa vorfallendes Maculatur ungerechnet. — Das »Verzeichniß typographischer Kunstausdrücke« scheint uns in dieser Form ganz nutzlos. Der Verf. hätte das in dem Andreäschen Handbuche enthaltene in vier Sprachen abgefaßte zum Muster nehmen oder entlehnen sollen. Die Schreibart läßt hier manches zu wünschen übrig. So heißt es: »Wengel, eine eiserne Hebelstange an der Presse, durch dessen Anschziehen der Abdruck theils bewirkt wird.« »Kreuzsteg, jeder weiße Raum auf einem Druckbogen, wo Kopf gegen Kopf der Columnen steht.« »Median, der Gegensatz von klein, z. B. Medianoctav.« »Rahme, viereckigter eiserner Rahmen, der um die Forme gelegt wird, um sie mittelst Schrauben oder Keilen zu befestigen.« »Stereotypen, dünne Metallplatten, wonach der Satz einer Schriftcolumne abgegossen ist« u. s. w. Trivialitäten haben wir hier nicht erwartet. Inwiefern das Wort Sack (»von einem Arbeiter, der seine Entlassung bekommen hat, sagt man, er hat den Sack erhalten« erklärt Hr. Hasper) zu den typographischen Kunstausdrücken gehöre, wollen wir dahin gestellt seyn lassen, die Erklärung von Spitz und Haarbeutel hätte indessen füglich ebensowohl hier eine Stelle finden können. — Auffallend wird der Mangel eines Inhaltsverzeichnisses. — Als neue Mittheilungen in dem Hasperschen Handbuche verdienen Erwähnung: die Notizen über die Auftragemaschine des Amerikaners Hoe (bei welcher auch wohl der Brönnerschen hätte gedacht werden können), die Herrmsdorffsche Farbereibmaschine (beide von Hrn. Mechanikus Dingler in Zweibrücken, die letzte auch von Hrn. Mechanikus Heim in Offenbach zu beziehen), und die Tarife der verschiedenen Setzerpreise. — Der nichts weniger als correcte Druck des Hasperschen Werks bildet einen unangenehmen Anstich zu der Lehre vom Corrector im sechsten Capitel.

Der Zweck des Werks scheint uns diesemnach nicht erreicht, so wenig wir den guten Willen des Herausgebers verkennen wollen. Zu bedauern ist es indessen der Fortbildung jüngerer Kunstverwandten wegen, daß Hr. Hasper einem etwaigen Nachfolger, selbst wenn dieser ungleich mehr leistet, die Aufnahme um ein wesentliches erschweren wird.

Fluidum für die Lithographie.

Dieses Fluidum, das durch eine Reihe mühsamer Versuche während einer mehr als 15jährigen praktischen Übung in der Lithographie erst vor Kurzem ermittelt wurde, wird alle Säuren, welche man bisher zur Ätzung der Platten anwandte, entbehrlich machen; es ist, seinen chemischen Bestandtheilen nach, so innig mit dem lithographischen Steine verbunden, daß man künftighin der ängstlichen Sorge, die Steinzeichnungen werden zu wenig oder zu viel geätzt, überhoben seyn kann.

Die Wirkungen dieses Fluidums sind von so zuverlässiger und consistenter Art, daß schon der erste Versuch deren Priorität bestätigen wird. Die Platten werden dadurch nicht mehr wie bisher geätzt, sondern bloß innig getränkt, und behalten auf diese Weise, auch wenn sie mit der härtesten Kreide oder der flüssigsten Tusche gezeichnet sind, dennoch unverändert und vollkommen in allen ihren Theilen ganz denselben Charakter, welchen der Künstler ihnen zu geben beabsichtigte; die feinsten und zartesten Partien werden sofort nicht mehr im Geringsten geschwächt und die dunkleren Stellen können, vermöge der eigenthümlichen Bereitung, der dieses Fluidum unterworfen wird, sich nicht mehr, wie es bisher so oft der Fall war, in schwarze und undurchsichtige Stellen verwandeln.

Die Anwendung dieses Fluidums ist einfach. Ist die Platte gezeichnet, so wird dieselbe, wie dieses beim Ätzen der Kupfer- und Stahl-Platten geschieht, am Rande mit einer ein halb bis ein Zoll hohen Einfassung umgeben, wozu man sich eines festen Teiges, aus geringem Mehl bereitet, bedienen kann. Diese Einfassung wird auf der Platte fest angedrückt, damit unter derselben hindurch keine Flüssigkeit verlaufen kann. Alsdann bringt man die Platte in eine horizontale Lage, gießt von dem Fluidum aus der Bouteille so viel darauf, bis die ganze Oberfläche gleichbreitlich, etwa ein halb bis eine Linie hoch, damit bedeckt ist; diese Flüssigkeit läßt man dann ungefähr eine halbe Stunde auf der Platte stehen, bringt sie, indem man die Platte auf einer Seite ein wenig in die Höhe hebt und wieder niederläßt, etwas in Bewegung, damit sich die allenfalls auf dem Grunde der Zeichnung noch feststehenden Bläschen emporheben können, läßt sodann das Fluidum durch die Einfassung, in die man eine Öffnung macht, in ein gläsernes Gefäß ablaufen und spült nach diesem die Platte leicht mit reinem Wasser ab. Die Zeichnung ist sodann gehörig zubereitet und das An- und Abdrucken kann sofort auf die gewöhnliche Weise sogleich geschehen, ohne daß es nöthig wäre die Platte vorerst mit Gummi zu überziehen; denn das Fluidum hat dann schon in dieser kurzen Zeit so tief und bleibend auf die Platte eingewirkt, daß das gewöhnliche Gum-

Digitized by Google

miren, obgleich es auch hier ohne allen Nachtheil geschehen kann, nicht weiter vermögend ist, diese eigenthümliche Präparatur noch mehr zu verstärken.

Diese Präparations-Methode gilt sowohl für die Federn- als Kreidenzeichnungen; bei Zubereitung der Platten für die vertiefte Manier ist aber zu beachten, daß man nach dem Abgießen des Fluidums die Platte nicht mehr mit Wasser nachspült, sondern das Wenige, was sich von demselben noch auf der Oberfläche befindet, darauf gleichheitlich eintrocknen läßt, sofort die Platte wie gewöhnlich mit dem Deckgrunde zum Graviren überzieht.

Jederzeit wird das Fluidum, ohne an Kraft zu verlieren, seine beste und bleibende Wirkung bewähren, wenn solches zur Präparation neuer Zeichnungen jedesmal frisch und zum erstenmale auf die Platten kommt. Dasjenige, welches hierzu schon einmal gebraucht wurde, wird später zum Druck als vorzügliches Reinigungs-Mittel, indem man davon 1 Theil 20 Theilen dem zum Anfeuchten der Platten bestimmten Wasser beimischt, die wesentlichsten Dienste leisten. Jede monotone und zum Schmutz geneigte Platte kann damit wieder in Effect gesetzt und gereiniget werden, und selbst alte Platten, die wegen der Überhandnahme des Fetten schon als verloren bei Seite gestellt worden sind, können mit diesem Fluidum wieder gerettet werden, indem man nur die dem Wasser beigemischende Quantität desselben verstärkt und die Druckfarbe weicher, d. i. fetter hält, damit letztere geeigneter ist in den Stein einzudringen und die darin verharzte fettige Substanz um so schneller aufzulösen. Ebenso leistet das Fluidum unter's Wischwasser gemischt zur Sommerszeit, wo die Platten wegen der Wärme gar zu gerne ansetzen, vortreffliche Dienste; es hält die Oberfläche stets blank und rein und immerhin längere Zeit hindurch im feuchteren Zustande, als dieses das pure Wasser zu bewirken vermag. Selbst die geringsten Papiere, die wegen fettartiger Substanzen den Zeichnungen so nachtheilig sind, können vermittelst dieses Fluidums noch gut gedruckt werden.

Überhaupt wird dasselbe seine Vorzüglichkeit auch darin bewähren, daß man bei dessen Anwendung unter'm Wischwasser stets eine weichere Farbe gebrauchen und dadurch mehr Abdrücke erzielen kann; ebenso daß sich wegen der ungeätzten, glatten Oberfläche des Steins die Wischschwämme länger im Gebrauche erhalten und selbst die weichesten Papiere, ohne daß sie bei'm Abziehen an der Platte hängen bleiben, gedruckt werden können.

Eine weitere Mittheilung, wie dieses Fluidum auch außer der Anwendung bei der Lithographie, noch zu andern Kunstproductionen benutzt wird, namentlich zu der neu erfundenen Druckart (Metallographie) soll, unter Vorlage bestätigender Proben, im Laufe dieses Sommers erfolgen.

Carlsruhe, den 1. Mai 1835.

Dieses Fluidum ist zu erhalten:

in Carlsruhe im Artistischen Institut — in Candern im Ober-Rheinischen Comptoir. Preis pr. 6 Flaschen, jede eine halbe Maas enthaltend, (unter dieser Anzahl kann wegen der Verpackungskosten keine Sendung gemacht werden) 9 fl. oder 5 Thlr. sächs. Emballage wird extra berechnet. — Ziel 3 Monat.

Perl-Sand
zum
Körnen der Lithographie-Steine.

Mit diesem Sand, der aus einer ganz gleichartigen, sehr feinen blaßgelben Steinmasse besteht, wird in der Lithographie beim Schleifen der Steinplatten das für die Kreidezeichnungen so wünschenswerthe gleichförmige, reine und scharfe, sehr tiefe Korn zu Stande gebracht.

Die Art und Weise, wie solches geschieht, ist folgende:

Man sucht nämlich unter den aus dem Bruch kommenden Steinplatten zur Kreidenzeichnung die härtesten, gewöhnlich bläulichen, aus, die fehlerfrei, ohne Adern, Flecken ꝛc. sind, schleift deren Oberfläche, immer zwei gleichgroße Steine übereinander, mit gewöhnlichem, fein gesiebten Sande eben, wobei man öfters frischen Sand aufstreut, denselben stets mit reinem Wasser anfeuchtet und die Platte einigemal wechselt, so daß die obere unterhin, und die untere obenhin zu liegen kommt. Ist dann die Oberfläche beider Steine von dem Sande überall gleichheitlich angegriffen, so spült man die Platten rein ab, schleift solche, zuerst mit dem gewöhnlichen, und dann, damit man sicher ist keine Risse zu bekommen, mit dem künstlich zubereiteten, ebenfalls im Handel beziehbaren, Bimssteine so lange glatt, bis alle Vertiefungen, die mehrentheils wie kleine weiße Pünktchen aussehen, verschwunden sind. Alsdann werden beide Platten ganz rein abgewaschen und es darf von dem Sande oder Bimsstein auch nicht mehr das Geringste daran bemerkbar seyn, indem sonst die in dem Korne so fatalen Risse leicht dadurch herbeigeführt werden könnten. Der Perlsand wird dann durch ein feines Haarsieb auf die glatte Oberfläche der einen Platte, etwa eine Linie hoch, gleichheitlich verbreitet, aufgesiedt, mit reinem Wasser wohl angefeuchtet, darauf die andere Platte mit ihrer glatten Oberfläche gelegt und wie gewöhnlich in engen Kreisen herumgedreht. Sollten die Platten aber zum Drehen zu schwer oder zu groß seyn, wodurch der Sand zu schnell verarbeitet, gleichsam verdrückt wird, und niemals ein egales, tiefes Korn bilden kann, so wählt man sich zum Körnen ein leichteres, kleineres Steinchen, von der weichesten weißen Masse, rundet dessen Kanten wohl ab und fährt mit diesem, statt mit dem gleich großen Steine, stets in engen Kreisen, wovon hauptsächlich die Vorzüglichkeit des Kornes abhängt, auf der untergelegten großen Platte herum.

Sobald man nun bemerkt, daß der Perlsand zwischen diesen beiden Platten zu feinem Schmergel zerrieben oder nicht mehr in hinlänglicher Menge vorhanden ist, so daß sich die Platten bald unmittelbar

Digitized by Google

berühren, fest auflaufen, und, ohne zu körnen, sich wieder glatt schleifen würden, so bringt man eine neue Schichte von dem Perlsand zwischen dieselben, indem man die obere Platte an den Rand hinausschiebt, da behutsam abhebt, den Sand auffiedet und wieder anfeuchtet. Dieses frische Aufsieden wird so oft wiederholt, (gewöhnlich 3—4 mal, je nach der Größe und Härte der Platte) bis man das erwünschte Korn zu Stande gebracht hat. Die Platte wird sodann rein abgespült, und nach meiner, zum Erzeigen vieler und gleicher Abdrücke praktisch bewährt befundenen Methode, noch mit einem ganz saubern, sandfreien, in's Wasser eingetauchten, großen Schwamme, in kreisförmiger Bewegung, mehrere Minuten lang tüchtig überwischt, wodurch die dem Korne vom Schleifen noch anhängenden, rauhen und staubartigen Theilchen jetzt schon, statt erst später, und dann zum Nachtheile der Zeichnungen, durch's Ätzen und Wischen während des Drucks, entfernt werden können.

Carlsruhe, den 1. Mai 1835.

Dieser Perl-Sand ist zu erhalten:

in Carlsruhe im Artistischen Institut — in Candern im Ober-Rheinischen Comptoir. Preis pr. 50 ℔ (unter diesem Gewicht wird keine Versendung gemacht) 4 fl. oder 2 Thlr. 6 Sgr. sächs. Emballage wird extra berechnet. — Ziel 3 Monat.

Miscellen.

Von der in Nr. 4 dieser Blätter beschriebenen und abgebildeten Bramah'schen Banknotenpresse werden in der Offizin, welche Herr Eduard Hänel von Magdeburg in Berlin zum Druck der neuen Königlich Preußischen Cassenanweisungen gegenwärtig einrichtet, neun Exemplare in Gebrauch kommen. Bis dahin ist diese nützliche Maschiene in Deutschland noch nicht angewendet worden.

Zur Säcularfeier der Erfindung der Buchdruckerkunst für nächstes Jahr ist in Straßburg eine Subscription eröffnet worden.

Drei Factorstellen,

von denen eine in einer Schweizerstadt, zwei andere in Offizinen Norddeutschlands erledigt sind, sollen durch Qualificirte wiederum besetzt werden. Reflectirende, die den Anforderungen entsprechen zu können glauben, belieben sich unverzüglich in frankirten Briefen an den Herausgeber dieser Blätter unter Auskunft über ihre bisherige Wirksamkeit zu wenden.

Ein junger Mensch, der die Holzschneidekunst zu erlernen Neigung hat, kann bei dem Unterzeichneten als Schüler eintreten.

Erfurt. J. Ritschl von Hartenbach jun.

Calcinirter Kühnrauch,

welcher ganz schwarz ist, und durchaus nichts Gelbes nachläßt, wird für Buchdruckereien von Unterzeichnetem fabricirt.

Bei beständigem Vorrath werden promte Bedienung und billige Preise zugesichert.

C. F. Kühn in Gera bei Ilmenau.

In unserm Verlage erscheint im Laufe dieses Monats und ist durch alle Buchhandlungen zu beziehen:

Taschenbuch

der nothwendigsten Recepte für jeden Lithograph und Steindrucker

oder:

genaue Anleitung,

wie man eine gute chemische Tusche (Tinte) sowohl zum Lithographiren als zum Abdruck; Kreide zum Steinzeichnen; alle bunte und schwarze Farben zum Drucken der verschiedenen Manieren verfertigt.

Nebst einer kurzen Beschreibung,

wie die Steine bei den verschiedenen Manieren präparirt, und selbst ruinirte (verdorbene) Steine wieder in einen brauchbaren Zustand gesetzt werden können.

Auf praktische Erfahrung gegründet,

gesammelt, herausgegeben und den Anfängern, so wie allen Collegen dieser Kunst gewidmet von

Dunst jun.,

Lithograph und Besitzer einer lithographischen Anstalt.

fl. 8 in verschlossenem Couvert Preis 6 Sgr. oder 7½ Sgr.

Bonn 1835.

Oberländische Buch- Kunst- u. Musikalienhandl.

von J. M. Dunst et Comp.

Correspondenz.

Beantwortung der Preisfrage von F. H. in R., A. v. B. und F. v. W. in D. — K. in D., Farbenauftragmaschiene; nächstens. — Sch. in Z. Antwort schriftl. — Hansl. in L. Gtbg. u. Ruthvenpr.; vorläufigen Dank. — K. S. in A.-G. Farbenprobe. — D. in F. Kunstbl. — Hß. in Cöst.

☞ Hierzu eine Musiknoten-Probe.

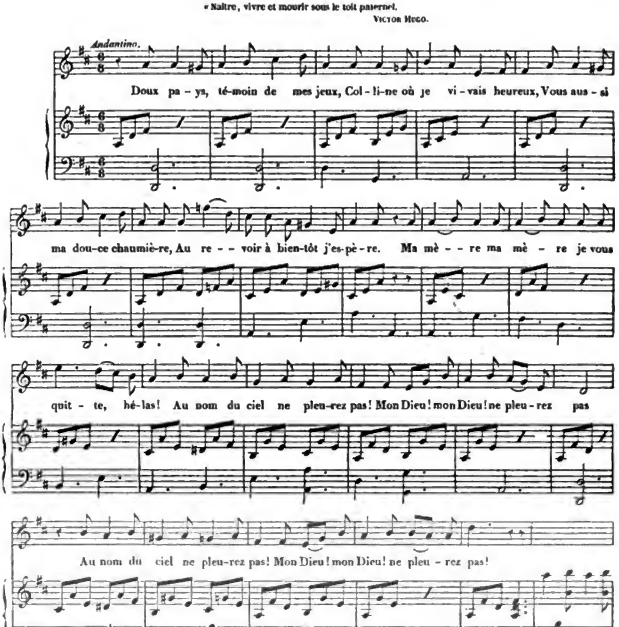
Druck und Verlag von Joh. Heinr. Meyer.

Digitized by Google

MA MÈRE!

Paroles de M. **Léon Lafont,** *Musique de Mme* **Pauline Duchambge.**

« Heureux qui peut, au sein du vallon solitaire,
« Naître, vivre et mourir sous le toit paternel.
VICTOR HUGO.



2.

Je le vois, ces tristes adieux
Mettent des larmes dans vos yeux;
Sur ma poitrine palpitante
Je vous retiens presque mourante.
Ma mère, je vous quitte, hélas!
Au nom du ciel ne pleurez pas!
Mon Dieu! mon Dieu! ne pleurez pas! *bis.*

3.

Je suis soldat, il le faut bien!
Nous ne possédons presque rien.
J'ai du courage, allez, ma mère,
Un jour de moi vous serez fière.
Ma mère, je vous quitte, hélas!
Au nom du ciel ne pleurez pas!
Mon Dieu! mon Dieu! ne pleurez pas! *bis.*

Par les premiers de E. Duverger.

Digitized by Google

Digitized by Google

1835. Braunschweig, den 31. Juli. Nr. 7.

Journal
für
Buchdruckerkunst, Schriftgießerei
und
die verwandten Fächer.

Herausgegeben von Johann Heinrich Meyer.

Der Irisdruck,

wobei mit ein und derselben Walze mehrere Farben aufgetragen werden, ist in dem Handbuch von W. Hasper gänzlich mit Stillschweigen übergangen worden, obgleich auf dem Umschlag eine Probe davon gegeben ist. Die Motive übergehend, die den Verfasser veranlaßt haben könnten uns mit französischen Theorieen zu regaliren, ohne auf deutsche Praxis der neuern und neuesten Zeit Rücksicht zu nehmen, will ich nur mit kurzen Worten hier an der rechten Stelle jene Lücke auszufüllen suchen.

Meine Versuche haben nach baldigem Gelingen folgendes einfache Verfahren ergeben. Man nimmt einen schmalen Steg und vertheilt auf der schmalen Seite die zu wählenden Farben in Theilen von der Größe einer Erbse dergestalt, daß zwischen jeder Farbe der Raum von 2 Linien frei bleibt, überträgt durch ein leichtes Aufdrücken diese Farben auf das Farbenbrett und vertreibt sie dann mit der Walze, an deren Gestell rechts ein Dorn befestigt wird, welcher an der Seite des Farbebretts herunterreicht, um die gleichmäßige Bewegung der Walze zu reguliren; wodurch bezweckt wird, daß die Walze weder links noch rechts abweichen und nicht die eine Farbe in die andere gerathen kann. Die Form wird durch Spannstege so geschlossen, daß der Dorn des Walzengestells eine freie Bahn und ebenfalls einen festen Anhaltpunkt hat, damit auch beim Auftragen jedesmal gleiche Farben aufeinander treffen. Es muß dabei öfter (etwa alle drei bis vier Abdrücke) mit dem Steg auf das Farbebrett Farbe gegeben und darauf gesehen werden, daß dieselben Farben wieder aufeinander treffen. Werden die Farben in einer passenden Zusammenstellung gewählt, z. B. blau und rosa nebeneinander, die bei ihrem Zusammenfließen bekanntlich ein Violet geben, so macht diese Art des Tarotdrucks einen herrlichen Effect.

Frdr. Hendeß in Cöslin.

Pressenbau.

Die Säulen-Presse

ist von dem Mechanikus Fr. Koch in München erbaut worden. Sie ist von Eisen und wird von dem Erfinder in verschiedenen Formaten angefertigt, hat auch bereits in vielen Offizinen Eingang gefunden.

Fig. A zeigt die Presse von der vordern Seite, Fig. B ist eine Seitenansicht derselben.

a ist der Bodenfuß, auf welchem die Presse ruht; bb massive eiserne Säulen, welche die Bahn c tragen, die an der vordern Seite durch die kleine Säule d unterstützt wird; e der Karren; f der Tiegel, welcher durch den in den Oberbalken eingelassenen Cylinder i mit diesem in Verbindung steht, und von zweien Schneckenfedern, an deren Stelle der Erfinder auch bei verschiedenen Exemplaren dieser Presse Druckfedern anbrachte, nach erfolgtem Abdruck wieder in die Höhe balancirt wird. Am Cylinder i ist eine runde Scheibe k und an dieser zugleich der Bengel m befestigt; ll sind Stäbe, die an den Enden abgerundet worden, und, wie oben, so auch auf der Scheibe in entsprechenden Lagern ruhen. Der ganze Druckmechanismus besteht darin, daß diese Stäbe aus ihrer geneigten Stellung beim Anziehen des Bengels in vertikale Richtung gebracht werden, so daß sie mit dem Cylinder i Parallelen bilden. Die Friction bei dieser Presse, die ihrem Princip nach zu den Streichepressen gehört, ist geringe; die Haltbarkeit der Maschiene beruht aber vorzugsweise auf sorgfältiger Befestigung der Scheibe am Cylinder. Bei mehren Exemplaren, an denen der Herausgeber arbeiten sah, war die Scheibe vom Cylinder abgetrennt worden. Der Zweck läßt sich vielleicht am besten erreichen, wenn im Cylinder eine Öffnung angebracht und durch diese ein Bolzen getrieben würde, der der Scheibe als Stützpunkt diente. Das Verlöthen der Scheibe mit dem Cylinder allein wird immer kostbare Reparaturen veranlassen.

Digitized by Google

Presse von Kößling und Leideritz.

Die Herren Joh. Gottl. Kößling und Friedr. Leideritz in Leipzig haben eine neue Buchdruckerpresse erfunden, welche vor den bereits üblichen namhafte Vorzüge haben soll, und einen Prospect über das Resultat ihrer Arbeiten ausgegeben. Das Wesentlichere daraus möge hier folgen:

»1) Diese Presse bedarf weit weniger Kraftaufwand als die bisher im Gebrauche gewesenen, indem ein ganz alter Mann mit nur noch schwachen Kräften die Arbeit an dieser Presse vollkommen eben so gut bewerkstelligen kann, als an den jetzigen Pressen ein junger, kräftiger Mann, der zum Druck jedes einzelnen Bogens 70 bis 100 Pfund Kraft anwenden muß, wodurch die Gesundheit sehr viel leidet.

2) Ist der Bau so beschaffen, daß nichts davon zerspringen kann, da hingegen von den bis jetzt bestehenden Pressen in Leipzig allein jährlich 20 bis 50 Stück (!) durch Sprünge mehr oder weniger defect und somit auf kürzere oder längere Zeit unbrauchbar werden, wo eine solche Reparatur immer zwischen 25 und 75 Thaler kostet.

3) Braucht die neuerfundene Presse um den fünften Theil weniger Platz als die bis jetzt gebräuchlichen, wodurch an Miethzins viel erspart wird.

4) Kann man das größte Format mit derselben Leichtigkeit drucken wie das kleinste, weil diese Presse überhaupt so beschaffen ist, daß die Kraft durch Stellung vermehrt oder vermindert werden kann, jenachdem das Format größer oder kleiner ist.

5) Braucht an der Presse nichts geschmiert zu werden, wogegen bei den jetzigen Pressen viel Öl verschwendet wird.

6) Wiegt die ganze Presse von Holz und Eisen gebaut blos 8 bis 9 Centner und im größten Format mit Gestell von Metall nur 12 Centner.

7) Druckt diese neue Presse eben so schön und gleichartig, wie die besten bisher gebrauchten und können auch zwei Drucker an einer Presse mit weit weniger Kraftanstrengung täglich um den zwölften Theil mehr fertigen als bis jetzt möglich war.

8) Versprechen die Erfinder, diese Pressen um einen bedeutend wohlfeilern Preis zu liefern als die bisherigen zu stehen kamen und garantiren für deren Dauer.«

Die Erfinder hoffen auf diese Presse ein Privilegium für das Königreich Sachsen und die Nachbarstaaten zu erlangen. Aus dem Prospectus, der vom Januar dieses Jahrs datirt ist, geht hervor, daß derselbe in Gegenwart einer Commission von Sachverständigen, denen die Prüfung der neuen Erfindung übertragen worden, abgedruckt ist; indessen ist bis dahin nicht zur öffentlichen Kenntniß gekommen, wie deren Gutachten ausgefallen, noch auch, daß Leipziger Offizinen sich bereits mit dieser Presse versorgt hätten.

Die Xylographie. *)

Das Verfahren in der Herstellung der Holzschnitte, sowohl zu den Verzierungen, Einfassungen und Vignetten in der Buchdruckerei, als auch zur Vervielfältigung von Zeichnungen nach Art der Kupferstiche, beruht auf denselben Grundsätzen und Manipulationen, als bei der Herstellung des Holzschnittes als Druckform für Förderarbeiten. Nur ist hier die Arbeit viel feiner und vollendeter, und ihr Erzeugniß ein eigentliches Kunstprodukt, wie jenes des Kupferstichs oder des Steindrucks, das in der Regel um so vollkommener ist, je mehr es sich dem Produkte des Kupferstichs zu nähern im Stande ist. Diese Kunst, die zu Ende des funfzehnten Jahrhunderts (unter Albrecht Dürer) einen hohen Grad von Vollkommenheit in Deutschland erreicht hatte, später aber durch den Kupferstich war verdrängt worden, hat in der neuesten Zeit einen neuen Aufschwung gewonnen, und zumal in England einige wesentliche Verbesserungen erhalten.

Zu den Holzstöcken wird Buchsbaumholz verwendet, das ein dichteres und gleichförmigeres Gefüge hat, als irgend eine andere Holzart. Die Fläche, welche den Holzschnitt aufnimmt, ist nicht nach der Längenfaser, sondern nach dem Quer-, Stirn- oder Hirnholz geschnitten. Diese Verbesserung ist wichtig, und erlaubt nicht nur ein gleichförmigeres und mehr sicheres Einschneiden nach allen Richtungen, sondern auch die Anwendung von Grabstichela statt des bei der Längenfaser dienlicheren Messers. Die Fläche wird mit der Ziehklinge geebnet, mit Schachtelhalm feucht abgerieben und wieder getrocknet.

Das Übertragen (Kalkiren) der Zeichnung auf die Fläche geschieht wie bei dem Ätzen in Kupfer. Darf die Zeichnung (was in vielen Fällen angeht) in gleicher Lage auf die Fläche kommen (wo sie sich dann in der verkehrten abdruckt), so überzieht man ihre Rückseite mit Graphit, befestigt sie an den Seiten mit Wachs, und zeichnet mit einem Stifte oder einer stumpfen Radirnadel durch. Am besten ist es, und für eine vollkommene Arbeit, zumal rücksichtlich der Dicke der Striche, am sichersten, wenn die Zeichnung von dem Zeichner unmittelbar auf die Holzfläche selbst mit Bleistift oder mit Tusch und Feder gemacht wird. Es ist für die sichere und leichtere Ausführung des Holzschnitts wesentlich, daß diese Zeichnung in jedem Falle genau so ausgeführt werde, wie sie in dem Holze erhaben dargestellt werden soll, so, daß jeder Strich seine bestimmte Form und Bedeutung hat, keine unnöthige oder überflüssige Schraffirung beigefügt ist, und der Künstler daher während der Ausführung im Holze genau nach den vorgezeichneten Linien ohne irgend eine Abweichung arbeiten kann.

*) Obgleich dieser Aufsatz nichts Unbekanntes enthält, so theilen wir denselben doch hier mit als Beweis der gründlicher Behandlung der einzelnen Artikel in der Prechtl'schen technologischen Encyclopädie, aus deren so eben erschienenem 6ten Bande er entlehnt worden, um damit wiederholt auf dieses vorzügliche Werk aufmerksam zu machen.

Digitized by Google

Der Künſtler, welcher die Zeichnung entwirft, muß daher mit dem Techniſchen des Holzſchnittes genau bekannt ſeyn, und die vollkommenſten Holzſchnitte, bei gleicher Geſchicklichkeit, werden daher immer diejenigen ſeyn, wo der Zeichner und Formenſchneider in derſelben Perſon vereinigt ſind.

Dieſe Holzſchnitte werden bei weitem nicht ſo tief gearbeitet als jene für Druckformen, denn ſie werden mit der Auftragwalze eingeſchwärzt, welche nur die Erhabenheiten berührt, ohne in die Tiefe einzudringen, und in der Buchdruckerpreſſe abgedruckt, welche auf die ganze Fläche einen gleichförmigen Druck ausübt. Die Druckerſchwärze muß dabei auf der Walze möglichſt gleichförmig ausgebreitet werden.

Die kleinen Meſſerchen, deren man benöthigt, ſchleift man ſich aus Stückchen einer Taſchenuhrfeder zurecht, und ſetzt ſie in ein gefpaltenes Heft ein, das mit einem darüber geſchobenen Ringe zuſammen gehalten wird. Am häufigſten dient der rautenförmige Grabſtichel, aus einem viereckantigen Stahlſtücke, deſſen Querſchnitt ein langgezogenes Viereck (rautenförmig) iſt, damit die beiden Seitenflächen, welche, nachdem das vordere Ende ſchief abgeſchliffen worden iſt, die Spitze bilden, mit einander einen ſpitzigen Winkel machen. Für noch ſchärfere Spitzen, mit denen tiefere Einſchnitte bewirkt werden, dienen Stichel aus meſſerförmigem Stahl (deſſen Durchſchnitt ein ſpitziges Dreieck bildet), deſſen vorderes Ende auf dieſelbe Art, wie der Grabſtichel, ſchief aufwärts abgeſchliffen iſt. Außer den nöthigen Flachmeißeln und Hohleiſen dienen noch kleine Rundeiſen aus rundem Stahldraht, deſſen vorderes Ende ſchief abgeſchliffen iſt, dann pfriemenartige Spitzen aus dünnem drei- oder viereckantigen Stahldraht zu einer drei- oder viereckantigen Spitze zugeſchliffen. Wahl und Gebrauch der Werkzeuge hängt übrigens von der Geſchicklichkeit und Gewohnheit des Künſtlers ab, der oft mit geringen Hülfsmitteln am meiſten auszurichten verſteht.

Das Holzſtück ruht während der Arbeit auf einem mit Sand gefüllten Polſter auf, wodurch es eine feſte Lage erhält, ohne in der nöthigen Wendung gehindert zu ſeyn. Man beginnt bei der Ausarbeitung der Figuren gewöhnlich von innen nach außen, indem man alle lichten oder weißen Stellen der Zeichnung heraushebt, und die Umriſſe bis zuletzt ausſpart, wodurch das außer denſelben ſtehende Holz der Arbeit mehr Widerſtand leiſtet, und die Vermeidung der Beſchädigung der ſchon hergeſtellten Partien leichter wird. Am ſchwierigſten iſt die Herſtellung der Schraffirung mit Kreuzlinien, bei welcher die einzelnen kleinen Vierecke oder Rhomben, welche durch das Durchſchneiden dieſer Linien gebildet werden, genau ausgeſchnitten werden müſſen, ohne daß die Linien ſelbſt hakig erſcheinen. Gewöhnlich wird die Schattirung durch parallele Linien von der erforderlichen Biegung und Stärke bewirkt, welches die eigentliche Holzſchnittmanier iſt. Punktirte Linien werden durch das Zerſchneiden einfacher Linien hervorgebracht. Nahe und parallel an einander liegende feine Linien, wie zur Darſtellung des Himmels oder zur Schattirung von Maſchinenzeichnungen, ſtellt man, wie beim Kupferſtich, mittelſt der Linirmaſchine und eines feinen Grabſtichels her. Alle Vertiefungen des Holzſchnittes geſchehen ſchräg auswärts (ſie dürfen nicht unterſchnitten ſeyn), ſowohl weil die Erhöhungen, auf einer breiteren Baſis ruhend, dadurch mehr Feſtigkeit erlangen, als auch, weil ſonſt das Abklatſchen oder Abgießen des Holzſchnittes nicht Statt finden könnte.

An denjenigen Stellen, an welchen die Schattirung gegen die lichten Stellen der Zeichnung ſich allmählich verliert, oder bei Hintergründen, wo Linien von gleicher Feinheit ſich weniger ſatt abdrucken ſollen, als im Vordergrunde, gibt man der Holzfläche eine geringe, gegen die lichten oder ausgeſchnittenen Stellen zunehmende Vertiefung, indem hier das Holz mit einem Flachmeißel weggeſchnitten oder mittelſt eines Schabeiſens weggeſchabt wird; worauf man auf dieſer muldenartig vertieften Fläche den Holzſchnitt gehörig ausführt. Bei dem Abdrucke fallen dann die auf der mehr und weniger vertieften Fläche herauf gearbeiteten Linien, welche das Papier mit einem geringeren Drucke berührt, zarter aus, wodurch der Holzſchnitt die ihm ſonſt eigenthümliche Härte verliert. Dieſe erſt in der neueſten Zeit gemachte Verbeſſerung iſt eine weſentliche Vervollkommnung der Xylographie.

Es iſt ſchon oben bemerkt worden, daß für den Holzſchnitt die Buchsbaumblöcke nach der Quere oder nach dem Stirnholze geſchnitten werden. Da dieſe Blöcke ſelten mehr als 6 Zoll im Durchmeſſer haben, und auch hier nur die völlig geſunden und gleichförmig dichten Stücke auszulegen ſind, ſo müſſen für größere Holzſchnitte mehrere Stücke genau zuſammengepaßt und zuſammengeleimt werden. Übrigens verſtärkt man auch hier die Stöcke durch eine Unterlage von völlig trockenem Eichenholz.

Die für die Buchdruckerei für Verzierungen und Vignetten beſtimmten Holzſchnitte werden jedoch in Metall abgeklatſcht, ſowohl wegen der nöthigen Vervielfältigung, als auch weil das Metall mehr gleichförmig gute Abdrücke aushält, als das Holz. Auch größere Holzſchnitte, welche in den Text von gedruckten Werken eingerückt werden, werden gewöhnlich abgeklatſcht oder abgegoſſen, und dieſes muß insbeſondere dann geſchehen, wenn der Satz ſtereotypiſch aufgelegt wird, in welchem Falle der Holzſchnitt mit dem Lettern-Satz eingeſetzt, und dann mit dem letzteren zugleich dieſelbe Behandlung erfährt, welche für die Stereotypie gewöhnlich iſt. Sollen Holzſchnitte für ſich in Metall kopirt werden, ſo geſchieht dieſes bei den kleineren durch das Abklatſchen; bei den größeren durch das Abgießen nach der neueren Stereotypen-Manier. Es wird nämlich von dem Holzſchnitte eine Form in Gyps, mittelſt eines Rahmens, in der Art genommen, daß ringsum ein ebener etwas erhöhter Rand entſteht, welcher die Dicke der Platte des Abguſſes beſtimmt; in dieſem Rande werden einige Ausſchnitte zum Eintritte des geſchmolzenen Metalles angebracht, und die Rückſeite der Form iſt gleichfalls oben abgeglichen. Die Formmaſſe ſelbſt iſt aus zwei Theilen Gyps, einem Theile feinem Flußſand oder feinem Ziegelmehl, und einem Theile fein gepulvertem Speck- oder Seifenſtein zuſammengeſetzt, und mit der

Digitized by Google

zum Gusse nöthigen Menge Wasser angemacht. Diese Form wird in einem Ofen zur Entfernung des Wassers bei einer Temperatur, die nicht geringer ist als jene der schmelzenden Metallmischung, die zum Abgießen verwendet wird, und gewöhnlich bis zur dunkeln Rothglühhitze der Ofenwand geht, allmählich ausgetrocknet; dann, mit der geformten Seite nach unten auf die ganz ebene Fläche einer viereckigen, mit einem erhöhten Rande, gleich einer flachen Tasse, versehenen Platte von Gußeisen gelegt (an deren Fläche also der erhöhte Rand der Form genau anliegt); auf die ebene Rückseite der Form wird der gleichfalls an der unteren Fläche geebnete, aus Gußeisen bestehende, und in den Rand der untern Platte einpassende Deckel gelegt, dessen vier Ecken abgeschnitten sind, damit durch diese Ausschnitte das Metall eintreten könne; dann wird mittelst einer Klammer, deren Pratzen unter die untere Platte greifen, und in deren Mitte eine, oben mit einem Ringe zur Einhängung einer Kette versehene Schraube befindlich ist, der Deckel gegen die untere Platte angedrückt, und dieser Apparat mittelst der an einem Hebel befestigten Kette in das Gefäß mit dem geschmolzenen Schriftgießer-Metalle horizontal eingesenkt, und etwa zehn Minuten lang unter demselben fest gehalten, wodurch das Metall mittelst des hydrostatischen Druckes alle Höhlungen nach Austreibung der Luft ausfüllt; wornach der Apparat horizontal heraus genommen, und dessen untere Fläche an der Oberfläche eines Gefäßes mit kaltem Wasser abgekühlt wird. Wenn der herausgenommene Abguß kleine Fehler, z. B. zusammengelaufene Linien enthält, so müssen diese mittelst des Grabstichels nachgebessert werden.

Man kann nach Art des Holzschnittes auch in Metall, nämlich in Messing oder in einer Metallmischung aus Blei und Zinn, mit mehr oder weniger Antimon versetzt, arbeiten. Da jedoch die Arbeit im Holze leichter, und die Darstellung metallener Abdrücke oder Abgüsse für die Buchdruckerpresse von den Holzschnitten so wenig schwierig ist; so ist diese Methode wenig im Gebrauche. Von Kupferstichen selbst, zumal wenn diese mit dem Grabstichel gearbeitet sind, lassen sich durch Abklatschen der Kupferplatte in Schriftgießer-Metall Druckformen für die Buchdruckerpresse herstellen, und diese Methode gelingt gut, wenn man die Kupferplatte eigens für diesen Zweck mit dem Grabstichel ausarbeitet. Größere lichte Stellen müssen jedoch in der abgeklatschten Platte noch hinreichend vertieft werden, um beim Abdrucke das Absetzen von Farbe auf denselben zu verhindern. Man hat auch versucht, durch Ätzen auf Kalkstein erhabene Formen nach Art des Holzschnittes darzustellen, um diese sodann für sich abzudrucken, oder davon Formen zum Abgusse zu nehmen. Statt in Holz könnte man auch in Wachs (mit etwas Terpentin versetzt, und daraus eine ebene Platte hergestellt) arbeiten, um dann nach der obigen Weise davon eine Gypsform, und von dieser den Metallabguß zu nehmen. Am leichtesten, zumal für manche Zeichnungen, würde man zum Ziele kommen, durch Überziehen einer Fläche (von Kupfer oder matt geschliffenem Glas) mit einer Masse, die zähe genug wäre, um bei hinreichender Tiefe das Radiren zu gestatten, und fest und unschmelzbar genug, um sonach in Metall abgeklatscht werden zu können.

Zur Geschichte der Stereotypie.

Die Stereotypie theilt mit der Buchdruckerkunst das gleiche Loos, daß ihre Urgeschichte in Dunkel gehüllt gewesen, und lange und heftig darüber gestritten ist, wem der Ruhm der Erfindung gebühre. Bei der Stereotypie war der Streit um so verwickelter, weil man den Punct festzustellen vergessen, von welchem jede weitere Untersuchung hätte ausgehen sollen, die Erledigung der Frage nämlich, ob unter Stereotypen aus beweglichen Lettern zusammengesetzte Columnen, die durch Verlöthen oder Kitt zu einem Ganzen verbunden sind, oder solide, aus einem Ganzen bestehende, als drittes Product gewonnene Platten zu verstehen seyen. Es ist bekannt, daß Didot, von dem dieser Kunstzweig seinen Namen erhalten, bereits Vorgänger gehabt hat, ferner aber durch die, auf Veranlassung des holländischen Gouvernements von dem Baron Westreenen de Tiellandt verfaßte Schrift bewiesen, daß bereits zu Ende des siebenzehnten oder im Anfang des achtzehnten Jahrhunderts sowohl die Methode, aus beweglichen Lettern gesetzte Columnen durch Maßir in ein Ganzes zu vereinigen, als auch der Guß förmlicher Stereotypplatten in Matrizen von Pariser Gyps von einem Deutschen, J. Müller, Prediger der reformirten Gemeinde zu Leyden, in Gemeinschaft mit seinem Sohne W. Müller und unter Beistand eines gewissen van der Mey ausgeführt worden ist.

Nach diesen waren es zunächst Ged von Edinburg und Fenner und James von London, welche in den Jahren 1729 — 30 Bibeln und Gebetbücher für die Universität von Cambridge stereotypirten und 1731 auf ihr Verfahren ein Privilegium erhielten.

Im Jahre 1783 folgte ihnen ein Elsasser, Franz Ignaz Joseph Hoffmann; er goß seine Platten in einer Art von Porzellanerde; indessen gab er seine Arbeiten in Folge der Zusammenwirkung verschiedener Umstände, vier Jahre hernach wieder auf. Ged's Productionen scheinen ihn zu seinen ersten Versuchen ermuthigt zu haben. *)

Durch einen Zufall ist Hr. Hasper in Carlsruhe in Besitz einer nach dem Hoffmann'schen Verfahren stereotypirten Platte gekommen. Diese Platte, deren Mittheilung zum Abdruck wir Hrn. Hasper verdanken, hat sich nämlich auf der Steingut- und Fayencefabrik des Hrn. Schmidt zu Durlach, Schwager des Genannten, in einem Schutthaufen gefunden. Obgleich die Platte viel gelitten hat, so sieht man doch,

*) Camus, histoire du polytypage et de la stéréotypie, p. 38 etc.

Digitized by Google

daß der Abguß sehr rein und gelungen gewesen. Das Original war mit niederer Ausschließung gesetzt. Bei diesen Resultaten ist es zu verwundern, daß das Hoffmannsche Verfahren sich eben so wenig erhalten hat, wie die früheren Methoden.

Der Inhalt der Schrift ist eine Dedication oder das Ende eines Gesuchs an den verstorbenen Großherzog Karl Friedrich von Baden. Vielleicht ist einer der Leser dieser Blätter Auskunft zu geben im Stande, zu welchem Opus dieses Dedicationsblatt gehört habe.

Es entsteht die Frage: Wie kommt diese Platte in die Fayencefabrik Durlach, die seit mehr als hundert Jahren besteht, und lebte Amtmann Hoffmann, dessen Schüler Müller ihm diese Platte vielleicht zusandte, dort etwa einige Zeit? Es dürfte interessant seyn, hierüber weitere Forschungen anzustellen.

Diese Erfindung ist in Teutschland schlechterdings unbekannt. Sie gehört dem Herrn Amtmann Hoffmann, welcher aus einer alten Familie aus den Markgräflich-Badenschen Landen herstammt. Ich werde mich glücklich schätzen, wenn sie unter der hohen Protection Ewr. Hochfürstlichen Durchlaucht, durch mich, durch Errichtung einer Polytyperie eingeführt, und alle Kirchen-und Schulbücher meines gnadigsten Privilegii, zuerst in Teutschland polytypirt, von mir können abgedruckt werden. Ein Unternehmen, das der glorreichen Regierung meines gnädigsten Fürsten ein ewiges Denkmal stiften und den wärmsten Dank aller edlen Seelen verdienen wird; denn das Werck ist eines Fürsten würdig!

Ich ersterbe ehrfurchtsvoll,

Ewr Hochfürstlichen Durchlaucht

Unterthänigster, treu-gehorsamster Knecht.

MÜLLER, ÆLTERE.

Paris, den 1 August 1787.

Digitized by Google

Über Inconsequenz in der Orthographie.

Nichts verunziert ein Werk, und wäre es typographisch noch so prächtig ausgestattet, mehr, und nichts ist störender für einen aufmerksamen Leser, als jenes Schwanken und Variiren in der Schreibart, welches ich durch den Ausdruck »Inconsequenz in der Orthographie« am besten zu bezeichnen glaube. Leider trifft man diese Inconsequenz noch in den neuesten und besten Erscheinungen der deutschen Literatur, und nur wenige Autoren haben in ihren Werken ihre einmal angenommene Schreibart so streng durchgeführt, wie Jean Paul. Daher wäre sehr zu wünschen, daß in jeder Druckerei für deutsche Werke eine gewisse Norm angenommen würde, nach welcher alle Worte, die noch verschieden geschrieben werden, ohne daß es gerade falsch zu nennen wäre, stets nur nach einer Schreibart gesetzt und corrigirt werden müßten. Am leichtesten würde diese Maßregel durch eine gedruckte Tabelle einzuführen seyn, von welcher jeder Setzer und jeder Corrector ein Exemplar haben müßte. Auf dieser Tabelle wären alle jene Worte zu bezeichnen, welche noch einer doppelten Schreibart unterworfen sind, und zwar sowohl in derjenigen, welche befolgt werden, als auch in derjenigen, welche vermieden werden soll, z. B.

Setze:	Setze nicht:
sein (verbum), bei	seyn, bey
echt	ächt
mannigfaltig	mannichfaltig
anderen, unseren, eueren	andern, unsern, euren
Geschäfft, beschäfftigen	Geschäft, beschäftigen
nämlich	nemlich oder nehmlich
deshalb, dies, blos	deßhalb, dieß, bloß
gescheidt	gescheut
leugnen, verleugnen	läugnen
unmöglich, unentgeldlich	ohnmöglich, ohnentgeldlich
unlängst, ungefähr	ohnlängst, ohngefähr
Preis	Preiß
Partie, Partei	Parthie, Parthei
stattfinden, es findet Statt	Statt finden, es findet statt
Aeltern, älterlich	Eltern, elterlich
classisch, Creatur	klassisch, Kreatur
praktisch, Charakter	practisch, Character
im voraus, am besten	Im Voraus, am Besten
Samen, Schaf, Maß	Saamen, Schaaf, Maaß
Getreide, Weizen	Getraide, Waizen
gibt, ging, Hilfe	giebt, gieng, Hülfe
er kommt	er kömmt
Herde	Heerde
wohl, sowohl-	wol, sowol

Diese Fingerzeige werden genügen, um darzuthun, wie entstellend es auch für das gediegenste Werk sein müsse, wenn von zwei verschiedenen Schreibarten bald die eine, bald die andere gebraucht wird. Ich habe für Autoren gesetzt, die in einigen Bogen, oder einem Theile eine gewisse Norm befolgten, in den anderen aber gerade das Entgegengesetzte (doch wieder nur für eine Zeitlang) wählten, wodurch natürlich unnöthiger Weise schlechte Correcturen und große Zeitverschwendung verursacht wurden, und nur selten vergüteten diese Herren etwas. Wie unangenehm es aber einem Setzer sein müsse, wenn er in dieser Hinsicht keinen festen Anhaltepunkt hat, und mit wie großer Unlust er jene aus Inconsequenzen entstandenen schlechten Correcturen vornimmt, — das brauche ich keinem meiner Collegen zu schildern. Obige Tabelle wird natürlich, wenn sie vollständig sein soll, ziemlich groß, und muß alphabetisch geordnet werden. Welche Schreibart bei denjenigen Werken, deren Verfasser nicht ausdrücklich auf ihre eigenthümliche Orthographie bestehen, als Norm angenommen werden soll, hängt freilich von der individuellen Ansicht jedes Principales ab; demungeachtet wäre es zu wünschen und auch recht gut denkbar, daß in allen Druckereien Deutschlands ein und dieselbe Norm angenommen werden könnte. Ich werde in Kurzem für meine Druckerei eine solche Tabelle entwerfen, eine Partie drucken lassen, und, wenn es gewünscht werden sollte, gern Exemplare davon ablassen. Nächst der Etymologie muß, meiner Ansicht nach, hauptsächlich Einfachheit, Vermeidung von Härten, Regelmäßigkeit, Natürlichkeit, und Verbannung des Fremden berücksichtiget werden.

Rudolstadt. G. Fröbel.

Neue Productionen.

Die Herren Louis, Cordel und Tantenstein in Paris haben eine Probe neuer Notentypen in dreien Graden ausgegeben. Die Elemente ihres Systems sind unverkennbar von dem Breitkopfschen hergenommen, nur weicht es von diesem im wesentlichen dadurch ab, daß es nur 108 verschiedene Charaktere enthält, während das Breitkopfsche aus etwa 340 besteht. Es wäre das eine wesentliche Vervollkommnung, wenn die Form der Noten mit den Breitkopfschen und Duvergerschen Schritt hielte, und, wie bei diesen, die störenden Unterbrechungen der Notenlinien wegfielen. Beides ist indessen nicht der Fall. Die Noten der Genannten haben statt der gefälligen elliptischen Form runde Köpfe und sind dabei sehr mager ausgefallen. Wir werden über diese neue Erfindung, unter Vorlage beweisender Proben, in der Kürze ausführlicher berichten können.

Miscelle.

Die größte Druckpresse in der Welt hat vor kurzem der Buchdrucker Bell in Neu-York in Thätigkeit gesetzt. Es ist eine einfache Napier'sche Cylinder-Presse, deren Cylinder 60 Zoll bei 40 hält.

Digitized by Google

Zollverhältnisse.

Hannover und Braunschweig.

Gegenstände.	Maßstab.	Abgabensätze beim Eing. Fb.	Gs	Ausg. Fb.	Gs	Für Thara wird vergütet vom Centner brutto Gewicht Pfunde
Antimonium	1 Centner.	—	18	—	—	
Blei, in Blöcken und altes, auch gewalztes und Bleiplatten, Abstrichsblei	»	1	1	—	—	
Materizen	»	6	6	—	—	10 in Kist. u. Fäss. 7 in Körben, 4 in Ballen.
Buchdruckerlettern, neue	»	1	1	—	—	
— in ihrer Form nicht mehr brauchbare, welche zum Umgießen eingehen, und deren Verwendung zu diesem Zweck nachgewiesen wird	frei.					
Stereotypen, wie Lettern.						
Kupferstichplatten	1 Centner.	1	12	—	—	
Lithographieplatten (Steine)	»	—	6	—	—	
Firniß	»	—	18	—	—	
Kienruß	»	—	6	—	—	
Buchdruckerschwärze	»	2	2	—	—	18 in Kist. u. Fäss. 10 in Körben, 5 in Ball.
Frankfurterschwärze (Kupferdruckerschwärze)	»	2	2	—	—	» » » » » »
Papier, graues Lösch- und Packpapier, auch Pappe und ungeleimtes Druckpapier	»	—	12	—	—	
— weißes und gefärbtes Packpapier	»	1	1	—	—	
— Packwachspapier	»	3	3	—	—	14 in Kisten, 10 in Körben, 5 in Ballen.
— alle andere Papiergattungen, auch gepreßte Papiere	»	3	3	—	—	
Druckſachen, ungebundene, geheftete, broschirte Bücher, Musikalien und Landcharten, auch dergleichen gebundene: wenn solche mit der ordinairen Post eingeführet werden	frei.					
wenn sie nicht mit der ordinairen Post eingehen	1 Centner.	—	2	—	—	
— neue gebundene Bücher, Musikalien und Landcharten, Gemälde, Kupfer- und Stahlstiche, lithographirte Bilder, Musterblätter und Holzschnitte	»	1	1	—	—	
— alle gedruckte, gestochene und lithographirte Formulare, Etiquetten und dergl.	»	3	3	—	—	

(Fortsetzung folgt.)

Literatur.

Im Jahre 1834 erschienen in Frankreich:

La stéréotypie perfectionnée, et de son véritable inventeur. In 8. d'une feuille 1/2. Imp. de Dupont, à Paris.

Rapports faits à la société d'encouragement, sur les presses mécaniques et celles à la Stanhope, de Giroudot, ingénieur-mécanicien, rue du Val-de-Grâce, n. 6. à Paris. In 8. d'une feuille, plus une pl. Imp. de Decourchant, à Paris.

Manuel complète theorique et pratique du dessinateur et de l'imprimeur-lithographe. Troisieme édition, revue, corrigée et augmentée. Par L. R. Bregeant. In 18 de 9 feuilles 1/2, plus 3 pl. Imp. de Cardon, à Troyes. A Paris, chez Roret, rue Hautefeuille, n. 10 bis. Prix 3 — 0.

Manuel pratique du lithographe. Par M. Jules Desportes. In 8. de 17 feuilles, plus 4 pl.

Digitized by Google

Impr. lith. de Desportes, à Paris. — A Paris, chez l'auteur, place du Pont-Neuf, n. 15. Prix 6 — 0.

Pages 37 et 38 de la collection de Thompson, quai Conti, n 17, à Paris. In 4. d'une demi-feuille. Imp. d'Auffray, à Paris.

Epreuves des caracteres gravés par Lombardat, rue de Petit-Pont, n. 25, et rue St.-Julien-le-Pauvre, n. 14, à Paris. In folio de 2 feuilles. Imp. de Pinard, à Paris.

Fonderie et caracteres de A. Pinard, quai Voltaire, n. 15, à Paris. Epreuves de caracteres compactes. (Supplément à la file 10.) In 8. d'un quart de feuille. Imp. de Pinard, à Paris.

Fonderie de A. Pinard, quai Voltaire, n. 15, à Paris. Epreuves de quelques nouveaux caractères compactes. In 8. d'une demi-feuille. Imp. de Pinard, à Paris.

Spécimen des caracteres de la fonderie de Rignoux et compagnie, rue des Francs-Bourgeois-Saint-Michel, n. 8, à Paris. In folio d'une feuille. Imp. de Rignoux, à Paris.

Melange. Suite de la nouvelle collection des épreuves de P. Durouchail, graveur, rue des Grands-Augustins, n. 27, à Paris. Pages 51 et 52. In folio d'une feuille. Imp. d'Auffray, à Paris.

Epreuves des caractères, filets et vignettes de l'imprimerie de C. L. F. Panckoucke. In 8. de 3 feuilles ½. Imp. de Panckoucke, à Paris.

Pages 109 des fleurons de Laurent et de Berny, fondeurs en caractères et graveurs à Paris, rue de Marais-St.-Germain, n. 17. In-plano d'une feuille. Imp. de F. Didot, à Paris.

Spécimen des caracteres composant l'imprimerie de Viroux, à Avesne. In folio de 8 feuilles. Imp. de Viroux, à Avesnes.

Spécimen des caractères de musique gravés, fondus, composés et stéréotypés par les procédés de E. Duverger, précédé d'une Notice sur la typographie musicale, par M. Fétis. In 4. de 3 feuilles. Imp. de Duverger, à Paris.

Bei Joh. Fr. Baerecke in Eisenach iſt erſchienen und in allen Buchhandlungen zu haben:

Hildebrand, Joh. Chr., Handbuch für Buchdrucker-Lehrlinge. Enthaltend: unentbehrliche Nachweiſungen, Vorſchriften, Berechnungen, nützliche Winke, Geſchichtliches der Kunſt, auch Lebens- und Wanderregeln, nebſt einem alphabetiſchen Verzeichniſſe von 719 Druckereien in 317 Städten. Auch für Gehülfen brauchbar. 8. geheftet 12 Sgr.

Für eine Schriftgieſſerei in den öſterreichiſchen Staaten werden Schriftgieſſer geſucht.

Nähere Auskunft ertheilt die Redaction dieſes Blattes.

☞ Einem gewandten jungen Manne, welcher in der Kunſt des Stempelſchneidens und Gravirens etwas zu leiſten vermag und zu reiſen wünſcht, kann die Redaction dieſer Blätter ein vortheilhaftes Engagement in einem rühmlichſt bekannten Atelier Frankreichs verſchaffen.

Auf mehrere Anzeigen, daß die Sendungen des Erſten Heftes meiner Schriftproben, die durch die löbl. Buchhandlungen geſchehen, nicht angekommen ſind, erſuche ich alle Buchdruckereien, die dieſelben bis jetzt noch nicht erhalten, mich hiervon gefälligſt Portofrei in Kenntniß zu ſetzen.

Friedrich Nies,
Schriftgießer und Buchdrucker in Leipzig.

Unterzeichneter empfiehlt hiermit ſeine, fortwährend die neueſten und geſchmackvollſten Schriften liefernde Schriftſchneiderei und Schriftgießerei und verſichert zugleich, daß jede Beſtellung, ſowohl auf Matrizen als gegoſſene Schriften auf das Prompteſte und Billigſte ausgeführt wird.

Die zur Schriftgießerei erforderlichen Maſchienen und Werkzeuge werden ebenfalls auf die neueſte Art bei mir verfertigt.

Andreas Schneider,
Schriftſchneider und Mechanikus in Beckenheim bei Frankfurt a. M.

Correſpondenz.

Beantwortung der Preisfrage 4) von H. H. in B. und 5) J. C. D. in P. — Factorſt. betr. v. W. B. in L., F. N. in M. und G. W. W. in L. — B. in W. Regulativ; dankbar. — D. in Metz Antw. ſchriftl. — N. in Ff. Abbild. — B. sen. in C. Polyt. — S. et M. in C. Farbepr. — S. et G. in L.

☞ Eine mehrwöchentliche Abweſenheit des Unterzeichneten hat das ſpätere Erſcheinen der vorliegenden Nummer veranlaßt. Die Leſer wollen dies gütig entſchuldigen, dagegen aber die Verſicherung annehmen, daß die Ausgabe der folgenden Lieferungen nach Möglichkeit beeilt werden ſoll.

Der Herausgeber.

☞ Hierzu die Abbildung der Kochſchen Säulen-Preſſe und eine Probe von Iriddruck.

Druck und Verlag von Joh. Heinr. Meyer.

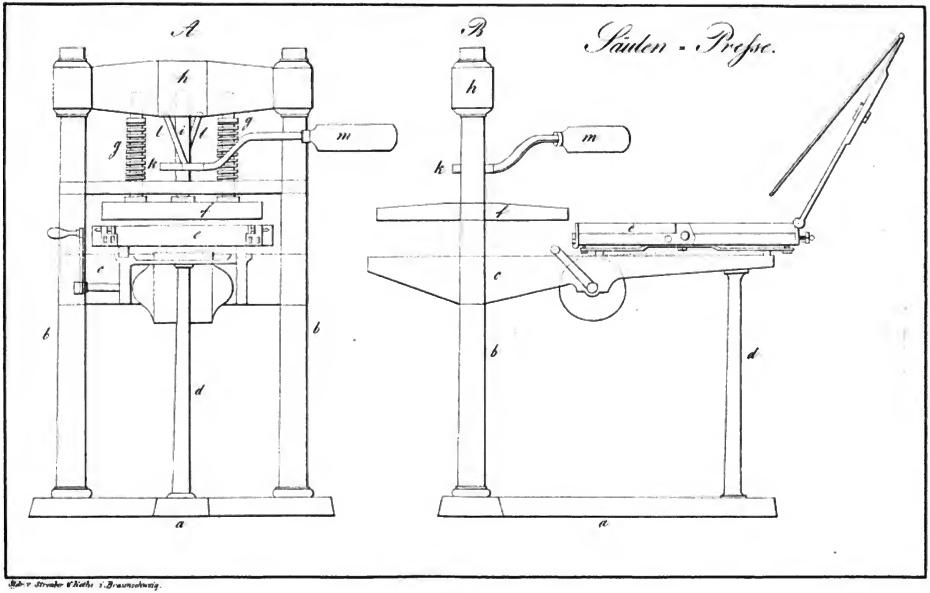
Digitized by Google

Probe von Irisdruck.

Beilage zum Journal für Buchdruckerkunst 1835.

Digitized by Google

Digitized by Google



Stdr. v. Strecker & Kothe i. Braunschweig.

Digitized by Google

Digitized by Google

1835. Braunschweig, den 31. August. Nr. 8.

Journal
für
Buchdruckerkunst, Schriftgießerei
und
die verwandten Fächer.

Herausgegeben von Johann Heinrich Meyer.

Die Metall-Ektypographie,
erfunden von A. Dembour in Metz.

In der dritten Nummer des Journals vom laufenden Jahre ward eine kurze Nachricht mitgetheilt über das neue Verfahren des Hrn. Dembour in Metz, erhabene Kupferplatten (im Wege des Ätzens) zu erzeugen. Herr Dembour hat seine von ihm Metall-Ektypographie benannte hochwichtige Erfindung, die er durch ein Erfindungsbrevet in seinem Vaterlande allein hätte ausbeuten können, nicht nur auf die uneigennützigste Weise in seiner »Description d'un nouveau procédé de gravure en relief sur cuivre« bekannt gemacht, sondern auch durch Mittheilung der diesem Memoire angehängten acht Originalplatten, den Herausgeber dieser Blätter in den Stand gesetzt, eine vollständige deutsche, mit den beweisenden Documenten der Erfindung versehene Bearbeitung seines Werkes zu liefern. Jene Probeblätter mögen als Bürgschaft dienen für die Resultate, welche ein Kunstzweig gewähren wird, der bereits auf der untersten Stufe so Vollkommenes leistete. Die Königliche Academie zu Metz, die Gesellschaft der schönen Künste zu Paris und die Jury der Kunstausstellung zu Toulouse haben Hrn. Dembour in Anerkenntniß der Wichtigkeit seiner Erfindung Medaillen zuerkannt.

Herr Dembour deutet in seiner Abhandlung nach einer gedrängten Übersicht der verschiedenen älteren Holzschnittmanieren die Verdienste an, welche sich die Engländer durch Ausführung der Holzschnitte auf Hirnholz erworben, zeigt dabei, wie schwierig und langwierig selbst diese Stechweise sei, wenn es auf Herstellung von Schraffirungen ankomme, berührt die vorzüglichen Leistungen in diesem Kunstfache von Poret und Chériez, und geht dann zu einer Würdigung des von Herrn Carré in Toul vor etwa zehn Jahren erfundenen Verfahrens über, erhabene Kupferplatten im Wege des Ätzens mit Scheidewasser darzustellen. Die Carrésche Methode besteht bekanntlich darin, daß das Kupfer mit einem Deckfirniß überzogen, die Zeichnung auf diesen Ätzgrund übertragen, die Lichter durch Beseitigung des Firnisses mit Radirnadeln hergestellt, und durch Anwendung der Säure ausgetieft werden. Für Gegenstände mancher Art ist diese Manier sehr anwendbar, nur nicht zur Herstellung von Schraffirungen. Mittelst eines dem Carréschen ähnlichen Prozesses scheinen die trefflichen Abbildungen zu der im Diehlschen Verlage zu Darmstadt erscheinenden Naturgeschichte von Kaup hergestellt zu seyn.

Von dem Carréschen Verfahren ist das Dembourische nun in so weit verschieden, als bei diesem die gewünschte Vignette nicht in einen vorher aufgetzten Ätzgrund radirt, sondern mittelst des Pinsels oder der Feder (deren Benutzung eine ungeheure Freiheit in der Ausführung gestattet) unmittelbar von dem Künstler auf Kupfer gezeichnet und durch Anwendung der Säure hiernach erhaben dargestellt wird.

Außer den directen Vortheilen, welche Herrn Dembours einfache Methode gewährt, verspricht sich der Erfinder noch einen andern Nutzen derselben, den auch das Journal des lettres et des beaux-arts anerkennt: »Die Arbeit des Graveurs führt wie alle Übertragungen den unverkennbaren Nachtheil mit sich, daß sie die Originalzeichnung mehr oder weniger verändert. Jeder Künstler hat in seinen Arbeiten einen besondern Charakter, und wenn gleich die Eigenschaft eines guten Graveurs darin besteht, sich nicht an die Stelle des Meisters zu setzen, den er wiedergiebt, so ist es doch unvermeidlich, daß sich hie und da seine Individualität mit der des Zeichners vermischt, und diese, wenn auch nur um etwas, verändert. Bei der Dembourschen Methode wird der Zeichner vom Graveur durchaus unabhängig, da dieser des letztern ferner wird entbehren und seine Arbeiten selbst en relief darstellen können, was alle dergleichen Erzeugnisse sehr billig machen muß, da es nur eben auf die Zeichnung allein ankommt.« So legte Hr. Dembour den Mitgliedern der königl. Academie zu Metz um 11 Uhr

Digitized by Google

Morgens eine Pinselzeichnung, drei Stunden hernach aber schon Abzüge der vollendeten Platte vor. —

Herr Dembour hat in der oben erwähnten Schrift die ausführliche Beschreibung seiner Verfahrungsweise mitgetheilt. Der Herausgeber glaubt, daß es nur dieser Anzeige bedürfe, um die Aufmerksamkeit der geehrten Leser auf die in acht Tagen erscheinende Übersetzung des Dembourschen Werkes, welche allen Abnehmern des Journals zur Ansicht gesandt werden wird, hinzuleiten. Zum Beweise der Leistungen des Mehrgenannten ist der vorliegenden Nummer der Abdruck einer nach dem Dembourschen Verfahren dargestellten Platte beigefügt worden.

Ueber die Oxydation der Lettern

von Dr. Heeren.

Die Erhaltung der Schriften in gutem Stande ist für den sich eines scharfen Drucks befleißigenden Buchdrucker von der größten Wichtigkeit. In dieser Beziehung ist schon oft bemerkt worden, daß sich die Schriften zuweilen nach längerm Liegen mit einer grauen Kruste von Oxyd überziehen; man hat jedoch über die Ursachen dieser Erscheinung bis jetzt nichts Sicheres bestimmen können.

Der Vermuthung, daß in der eigenthümlichen Zusammensetzung des Schriftmetalls die Ursache liegen möge, widerspricht der Verf. in Folge zweier Analysen, die er mit zweierlei Schriften, welche längere Zeit an demselben Orte und unter denselben Verhältnissen gelegen hatten, von denen aber die einen oxydirt, die andern gut geblieben waren, anstellte; er fand sie nämlich fast gleich zusammengesetzt, das Schriftmetall bestand in 100 Th. aus:

	oxydirte	gutgebliebene
Blei	82,4	83,0
Antimon	17,2	16,5
Kupfer, Arsen. u. Eisen:	unbestimmbare Mengen.	

Die unbedeutende Verschiedenheit der Zusammensetzung läßt es kaum zu, die Verschiedenheit des Verhaltens von ihr abzuleiten. Der Verf. sucht demnach den Hauptgrund in dem unvollkommenen Abwaschen der Schriften, nachdem sie durch heiße Kalilauge und Seife gereinigt worden sind; schon Fr ö d e l hat hierauf aufmerksam gemacht und der Verf. behauptet, daß die Schriften, ihre Composition sei welche sie wolle, sich unmöglich mit einer so dicken Kruste überziehen können, wenn sie gehörig gewaschen, gut getrocknet und an einem trocknen, luftigen Orte aufbewahrt werden. Das Verhalten des Eisens ist ein allgemein bekanntes Beispiel von dem Einflusse der Feuchtigkeit auf die Oxydation der Metalle.

Da jedoch zuweilen die Erfahrung gemacht worden ist, daß sich unter derselben Portion Lettern, die zugleich gewaschen und aufbewahrt wurden, ein Theil stark oxydirte, ein anderer nicht, so muß noch eine andere Ursache ins Spiel kommen. Diese Ursache wird von Mehren in die Überhitzung des Metalls beim Gießen gesetzt. Der Verf. giebt auch die Schädlichkeit des Überhitzens zu, aber nicht aus dem gewöhnlich angenommenen Grunde, daß bei dem zu starken Erhitzen ein Verlust an Antimon eintrete, indem dieser unmöglich so bedeutend sein könne, um großen Einfluß zu äußern, sondern aus dem Grunde, weil das zu heiße Metall in der Form langsamer erstarrt und dadurch Zeit gewinnt, in seinen feinsten Theilchen eine krystallinische Form anzunehmen. Krystallinisches Blei oxydirt sich aber leichter als nicht krystallinisches, daher man auch in den Bleiweißfabriken gegossene und nicht gewalzte Bleiplatten anwendet.

Dessenungeachtet hat der Verf. die Überzeugung, daß sich auch noch so heiß gegossene Schriften gut halten werden, wenn man nur nicht versäumt, sie nach dem Gebrauche sorgfältig zu waschen und an einem trocknen Orte aufzubewahren. (Mitth. des hannöv. Gewerbver. 4. Lief. 1835. S. 235.)

Über eine besondere Methode Firniß zu sieden,

von J. W. Ritter.

Aus Veranlassung mehrer über Firnißbereitung eingegangenen Anfragen theile ich nachstehend einen merkwürdigen Versuch des berühmten Physikers Ritter mit, auf das kochende Öl mittelst einer Bürste Wassertropfen zu spritzen, es hiedurch zu oxydiren und den Firniß in sehr kurzer Zeit zu vollenden. Die folgende Beschreibung dieses, nach meiner durch Versuche gewonnenen Überzeugung unter der gehörigen Vorsicht keineswegs gefährlichen Verfahrens ist aus Gehlens Journal für Chemie und Physik, Bd. 1, Heft 3, Seite 470 ff. entlehnt worden. Es ist mir unbekannt, ob man sich hie oder da dieser bereits vor dreißig Jahren von Ritter angegebenen Bereitungsweise bedient habe, und ich möchte daher den Herren Schwarzfarbikanten und allen, die sich der Firnißbereitung unterziehen, fortgesetzte Versuche anrathen.

»Kurz vor meinem Abgange von Jena (ich glaube in den ersten Tagen des Juni 1805) wurde in der Druckerei der Herren Frommann und Wesselhöft Farbe gesotten. Da ich damals eben bei letzterem wohnte, hatte ich Gelegenheit, dem ganzen Processe zuzusehen, und da Herr Wesselhöft schon lange mit Verbesserungen dieser Operation umgegangen war, bat ich ihn, mir die Ausführung eines Versuchs zu erlauben, der mir einen glücklichen Ausgang durchaus zu versprechen schien. Er willigte mit allem dem Interesse ein, was man bei denen immer findet, die selbst, wo bedeutende Kosten aufs Spiel gesetzt werden müssen, sie zu verlieren gern bereit sind, sobald nur irgend etwas dadurch entschieden wird, wenn auch der Vortheil eben nicht der ihrige sein sollte. Zwei Tage war schon gesotten worden, und früh um 5 bis 6 Uhr angefangen, war man doch gegen 7 bis 8 Uhr Abends erst zu einem Firniß mittlerer Stärke gekommen. Von dem nämlichen Leinöl, was in diesen Tagen versotten

Digitized by Google

war, blieben für den dritten Tag ohngefähr 1½ Centner, als nahe so viel, wie vorher jedesmal in die Blase kam, übrig. Diese wurden mir überlassen. Auch wurde heute erst nach 7 Uhr mit der Feuerung angefangen. Nachdem das Öl ziemlich abgedunstet war, auch die Drucker ihre Semmeln gebraten hatten, (die bei dieser Methode nichts leiden), ließ ich, während das Öl so weit gekommen war, daß die Dämpfe schon leicht Feuer fingen, eine breite Schüssel mit Wasser herbeibringen, und eine Bürste dazu. Wie nun das Öl trocken genug war, um hineingehaltene Federkiele nicht blos brüchig zu machen, (wie beim gewöhnlichen Bleiglättfirniß der Apotheker, wenn er gut ist,) sondern schon eine merklich zu verkohlen, — was ohngefähr nach 10 Uhr der Fall sein mochte, — tauchte ich meine Bürste in das Wasser, schleuderte zunächst die größern Wassertropfen und Massen von ihr ab (nach dem Boden), und schnellte das übrige Wasser, was zwischen den Borsten der Bürste zurückgeblieben war, auf das heiße Öl in der Blase. So sehr sich auch nun die Umstehenden bei diesem Beginnen entsetzten, weil es sonst strengste Observanz ist, auch den mindesten Tropfen Wasser von dem Öle abzuhalten, so wenig hatte dies doch auf sich; — welches sie beinahe von neuem entsetzte. Denn freilich hätte das fürchterlichste Unglück entstehen müssen, wenn ich größere Massen als kleine Tropfen, oder selbst nur solche, aber mit einer so großen Heftigkeit ins Öl hineingeschleudert hätte, daß sie in selben zu Boden hätten sinken müssen, wozu das größere specifische Gewicht des Wassers als des Öls nicht wenig behülflich gewesen wäre; (und diese Umstände mögen sich vereinigen, wenn große häufige Regentropfen, oder von Dächern und Gewölben abtriefendes Wasser, besonders aus beträchtlicher Höhe, wie jene immer, in die Blase fallen). Aber die Chemiker bemerken wohl, daß ich bei meinem Verfahren darauf gerechnet hatte, daß sich das siedende Öl zu meinen kleinen Wassertropfen nicht anders, als die glühende Eisenplatte im Leidenfrostschen Versuche zu ihnen (oder auch nur als Lawoisiers glühender Flintenlauf zum durchgetriebenen Wasser) verhalten würde, und daß das Wasser, wegen der den Augenblick beginnenden Zersetzung, gar nicht Zeit, und der übrigen Umstände wegen, auch gar nicht Gelegenheit haben werde, sich einzusenken in das Öl, und dort natürlich, durch die schnelle Verwandlung desselben in Dampf, ein Unheil anzurichten, demzufolge fast das ganze Öl ins Feuer gelaufen sein würde. Also ich fuhr mit meiner Operation fort, während ich immer ein tüchtiges Feuer unter der Blase unterhalten ließ, und keinen Kummer hatte, wenn auch von Zeit zu Zeit das Öl selbst in Flammen ausbrach, weil ich wußte, daß es größtentheils doch nur das Hydrogen des zugespritzten Wassers war, das brannte. Nach jedem Einspritzen entstand ein ziemliches Gezische, Gekratter oder Getöse, in der Blase, man unterschied aber deutlich, daß es nur auf der Oberfläche des Öls Statt habe. Nach und nach verstärkte ich auch, sowol die Geschwindigkeit, mit der ich das Einspritzen wiederholte, als auch die Quantität des eingespritzten Wassers selbst. Von Zeit zu Zeit wurden Proben herausgenommen. Man bemerkte, daß das Öl zäher wurde, doch ging das langsam, und versprach noch nicht, daß der Firniß in einer frühern Zeit als sonst fertig werden würde. Auch setzte ich anfangs, nach einige Minuten angehaltenem Einspritzen des Wassers, dasselbe auf eben so lange Zeit aus, endlich aber fuhr ich damit ununterbrochen fort, indem ich allemal von neuem einsprengte, nachdem das Geräusch des vorherigen Wassers vorüber war; — und das bis gegen 11½ Uhr. Von hier an ließ ich das Öl ohne weiteres Wasser, nicht wissend, was die Masse Oxygen, die das Öl von selbem nothwendig aufgenommen haben mußte, es sei nun, daß sie ihm blieb, oder mit einem Theil seines Hydrogens als Dampf davon ging, etwas später vielleicht noch für Veränderungen im Innern des Öls hervorbringen möchte. So blieb es über jetzt mäßigem Feuer bis um 12 Uhr, wo zu Tische gerufen wurde. Aber wir waren kaum ½ Stunde im Zimmer, als auf einmal die Nachricht kam, der Firniß sei fertig. Es habe unversehends ein gewaltiges Geräusch im Innern der Blase sich erhoben, dies habe sie bewogen, die Blase vom Feuer herunter zu nehmen, und zuzuschließen. Uebergelaufen sei nichts vom Öle, auch habe man keine Spur davon, daß es dies Willens gewesen wäre, obschon viel Dämpfe mit Macht sich Luft gemacht haben; endlich aber habe sich das Geräusch gelegt, und beim Aufmachen der Blase sei ein Firniß vorhanden gewesen, der noch stärker wie der gestrige und vorgestrige sei, dabei aber so rein und klar, als der vorige nirgends. Wir gingen hinzu, und fanden alles nach Beschreibung. Einige madsen diesem Firniß sogar ein Goldgelb zu, was sonst kein auf die gewöhnliche Art gesottener Firniß noch gehabt habe. Wie dem aber auch sein mochte, so war es doch auf jede Weise ein Firniß, wenigstens so gut, als der auf andere Art bereitete irgend, und nachmals mit Ruß eingerührt, gab er eine Farbe von einer Schönheit und Stärke, die keiner nachstand, die mit gewöhnlichem Firniß zugerichtet war. Für die gebräuchlicheren Farben mußte er sogar mit anderm dünnerm Firniß versetzt werden. — Diese Methode hatte das zum Vortheil, daß der Firniß, bei aller seiner Güte, in wenigstens der halben Zeit, dann mit dem halben Feuer, mit dem halben Zeitverlust der Leute, und nach Versicherung der letzten auch mit bedeutender Oleispanniß, zu Stande kam, und hätte ich es auf einen dünnern absehen können, so wäre er noch früher fertig gewesen. Zu dem gewährte seine Bereitung Phänomene, die selbst ausgelernten Chemikern Verzügen hätten machen müssen. Bei jeder Einspritzung von Wasser, besonders etwas später, bildete jeder einfallende Wassertropfen eine Art von momentaner Feuerkugel; das Wasser brannte im eigentlichsten Sinne, und ja insofern konnte es auch nur wirken. Als ich näher gegen das Ende mehr Wasser auf einmal zu dem Öle brachte, schlug allemal eine hohe Flamme zur Blase heraus, die sich aber sehr bald wieder legte, (weil jetzt das Hydrogen dieser Portion Wasser verbrannt war.) — Ich habe seit der Zeit Gelegenheit gesucht, aber noch nicht gefunden, diesen Proceß öfter zu wiederholen, um eine wirkliche Vorschrift zu Stande zu bringen, nach

Digitized by Google

der er in eines Jeden Händen den gleichen und beabsichtigten Erfolg, (ob einen starken oder schwachen Firniß, u. s. w.), haben muß. Bis dahin rathe ich nun freilich den Druckern, sich, ohne Chemiker, nicht mit ihm einzulassen, aber sehen werden doch auch sie bei dieser Gelegenheit, daß nicht alles, was sie glauben, richtig ist. Denen aber, welche mir entgegnen, daß sie auch ohne dieß den Firniß zuweilen in einem Tag fertig bringen, antworte ich, daß sie mit Wasser ihn doch auch dann noch in kürzerer Zeit fertig haben werden, obgleich der Vortheil bei schlechtem Öle (bei frischem, u. s. w.) am größesten ausfallen möchte.«

Pressenbau.

Schreiben an den Herausgeber d. Bl.

Koblenz, im August 1835.

Hochgeehrter Herr Redakteur!

Hierdurch erlaube ich mir Sie auf meine Leistungen in Anfertigung von Stanhope- und Coggerschen Buchdrucker-Pressen, mit welchen ich mich seit mehreren Jahren ausschließlich beschäftige und die ich zu untenstehenden Preisen verkaufe, aufmerksam zu machen.

Die Construction dieser Pressen ist dauerhaft und solide. Das Hebelwerk ist nicht von Guß-, sondern von geschmiedetem Eisen und elegant gearbeitet. Der Karren läuft auf Rollen oder Klammern, wie solches bei der Bestellung gewünscht wird und die Pressen sind im Allgemeinen nach den neuesten Verbesserungen ausgeführt.

Die Vorzüge der Pressen von Gußeisen sind hinlänglich bekannt und ich halte daher eine weitere Erörterung für überflüssig.

Aus den abschriftlich beikommenden Zeugnissen einiger der Herren Besitzer der von mir gefertigten Pressen wollen Sie die durch längeren Gebrauch mit Gewißheit erprobten Leistungen und Vorzüge derselben entnehmen und sei mir nur noch die Bitte erlaubt, davon im Journale gefällige Mittheilung machen zu wollen ꝛc. ꝛc.

Johann Deisler.

Stanhope-Presse.			Coggersche Presse.
Größe des Tiegels nach engl. Maaß			
Nr. 1.	Breite 22″	Tiefe 30″ 280 Thl.	300 Thl.
Nr. 2.	— 20″	— 27″ 250 »	270 »
Nr. 3.	— 19″	— 24″ 230 »	260 »

Bemerkung.

Für richtige und gut ausgeführte Arbeit wird garantirt. Für das Zerspringen der Gußtheile garantire ich 3 Jahre, für alle übrigen Theile 1 Jahr.

Erstes Zeugniß.

Unterzeichnete haben von Herrn Johann Deisler in Koblenz 2 eiserne Stanhope-Pressen bezogen und bezeugen hiemit, nachdem solche längere Zeit schon im Gebrauch sind, daß diese Pressen in jeder Hinsicht zu ihrer vollkommenen Zufriedenheit ausgefallen sind, und die Pünktlichkeit der Arbeit als auch die Dauerhaftigkeit nichts zu wünschen übrig lasse.

Stuttgart, den 23. Dec. 1834.

J. Brodhagsche Buchhandlung.

Zweites Zeugniß.

Herr Johann Deisler hat mir im Jahre 1832 eine eiserne Stanhope-Presse gefertigt und wurde dieselbe zeither benutzt. — Da Herr Deisler nun dergleichen Pressen zum Verkaufe fertigt, so ertheile ich demselben auf Verlangen recht gern das Zeugniß, daß ich in jeder Beziehung mit der genannten Presse zufrieden bin.

Koblenz, im August 1835.

J. Friedrich Kehr.

Drittes Zeugniß.

Da wir schon seit einem Jahr eine vom Schlossermeister Herrn Deisler verfertigte eiserne Stanhope-Buchdruckerpresse besitzen, und mit dem besten Erfolge gebrauchen, so können wir nicht umhin, auf Verlangen desselben, ihm hinsichtlich der darauf verwendeten Mühe, so wie der guten Einrichtung derselben, gebührendes Lob zu spenden, und den Verfertiger daher allen Buchdruckereibesitzern bestens zu empfehlen.

Koblenz, den 20. August 1835.

Dubois et Werk, Buchdruckereibesitzer.

Viertes Zeugniß.

Die unterzeichnete Buchdruckerei ist bereits 1 Jahr und 4 Monate im Besitze zweier von dem Mechanikus Deisler hieselbst verfertigten eisernen Druckerpressen nach Stanhope. Dieselben sind mit besonderem Fleiße und Exactität gearbeitet, und hat sich deren Brauchbarkeit bis heute so vortheilhaft bewährt, daß wir diese Pressen den Buchdruckereibesitzern aufs beste empfehlen können.

Koblenz, den 22. August 1835.

Krabbesche Buchdruckerei,
C. Dötsch.

Fünftes Zeugniß.

Schon seit geraumer Zeit im Besitze einer Stanhope-Presse aus der Werkstätte des Hrn. J. Deisler dahier, habe ich dieselbe hinlänglich erprobt, und bin sehr gern bereit demselben zu attestiren, daß seine gegen andere derartige Pressen, deren ich viele zu sehen Gelegenheit hatte, neben äußerer Eleganz äußerst solide und dauerhaft gearbeitet sind, sich auch dadurch vortheilhaft auszeichnen, daß das Hebelwerk ꝛc. nicht aus Guß-, sondern aus sauber gearbeitetem Schmiedeeisen besteht, dabei auch außerordentlich gut aus-

Digitized by Google

setzen; zudem ist der Preis derselben gegen andere bedeutend billiger. Mit Recht kann ich daher meinen Herren Collegen die Pressen des Hrn. Johann Deisler empfehlen.

Koblenz, den 19. August 1835.

W. Mainzer, Buchdruckereibesitzer.

Sechstes Zeugniß.

Auf Ersuchen bezeuge ich, daß die Stanhope-Presse, welche mir der hiesige Schlossermeister Herr Johann Deisler vor anderthalb Jahren gefertigt hat, nicht allein sehr pünktlich, sondern auch sehr dauerhaft und sauber gearbeitet ist, und daß solche meine Erwartungen bis jetzt befriedigte.

Koblenz, den 25. August 1835.

R. F. Hergt,
Buchhändler und Buchdruckereibesitzer.

Nachträgliche Bemerkungen
über das

Fluidum für die Lithographie.

Die 6. Nr. d. Bl. enthält eine Mittheilung über das nach vieljährigen Versuchen kürzlich entdeckte Fluidum zur leichten Präparation lithographischer Zeichnungen zum Druck; neuerdings gewonnene Erfahrungen erlauben noch einige Bemerkungen beizufügen, die für Lithographen nicht minder interessant und beachtungswerth sein dürften.

Wie unangenehm Correcturen nach dem Ätzen sind, ist bekannt, bei der Anwendung dieses Fluidums kann aber die Platte jederzeit corrigirt und nach Belieben retouchirt werden, indem das Korn auf der Oberfläche davon durchaus nicht angegriffen oder zerstört wird. Jede Correctur, Nachzeichnung ꝛc. läßt sich ohne Nachtheil für das Ganze wieder mit dem Fluidum präpariren, wodurch es schon allein dem Ätzen vorgezogen zu werden verdient. Ganz besonders aber eignet es sich zur Benutzung bei zarten Federzeichnungen, indem es die feinsten Haarstriche, welche das Scheidewasser häufig verwischt oder abstumpft, stets der Zeichnung getreu darstellt; die kleinsten Nüancen können auf diese Weise, und wenn man sich noch dazu einer hinlänglich dünnen, flüssigen Tusche bedient, rein und klar wiedergegeben und dem Kupfer nahe gebracht werden. Beim Aufgießen des Fluidums auf den Stein braucht man für die Zeichnung nicht besorgt zu sein, kommt auch davon etwas zu viel oder zu wenig auf eine oder die andere Stelle, die Präparation geht dennoch gleichmäßig von Statten und man hat durchaus nicht, wie beim Ätzen, ein unegales oder gar fleckiges Fressen zu fürchten. Auch ist es nicht geradezu nöthig die Platte mit einer Einfassung (Rand) zu umgeben, wie früher mitgetheilt wurde, sondern die Präparation kann bei gehöriger Vorsicht auch auf folgende Art bewerkstelligt werden. Man nimmt einen feinen Haarpinsel, taucht ihn in das Fluidum und führt damit auf der Platte, dem Rande nahe, herum, jedoch so, daß die äußersten Stellen des Randes davon unberührt bleiben. Hierauf gießt man das Fluidum behutsam aus der Flasche auf die Zeichnung und vertheilt dasselbe mit dem Pinsel bis an den angefeuchteten Rand. Das Vertheilen muß aber mit Aufmerksamkeit geschehen, damit von der Flüssigkeit weder etwas darüber hinausläuft, noch mit dem Pinsel die Zeichnung berührt wird, weil in beiden Fällen Nachtheile fast unausbleiblich sind. Zuletzt möge noch bemerkt werden, daß das Fluidum, auch wenn sich auf dessen Oberfläche ein Überzug bilden sollte, seine Güte und Brauchbarkeit fortwährend behält.

Fernere Beobachtungen über diesen Gegenstand sind uns vielleicht vergönnt in der Folge mitzutheilen.

K.....r.

Rüge.

Nur allzuoft hat man Gelegenheit zu der Wahrnehmung, daß ein Künstler, der ein vorzügliches Werk geschaffen, oder eine nützliche Erfindung gemacht hat, von seinen Mühen die wenigsten Früchte erndtet. Während ihm vielleicht höchstens der Ruhm bleibt, beuten Andere aus, wo er säte. — Die traurige Wahrheit dieses Satzes stellt sich leider auch bei unserem Geschäfte heraus, namentlich bei dem Polytypenhandel. Unsere deutschen Holzschneider werden durch die Art und Weise, wie dieser gegenwärtig betrieben wird, auf eine empfindliche Weise beeinträchtigt. Der Holzschneidekünstler ist darauf angewiesen, sich durch mehrfachen Absatz von Güssen der von ihm verfertigten Producte eine Entschädigung für die Mühe des Schnitts zu verschaffen. Wenn nun ein Buchdrucker sich erkaufte Originale zu eigenem Gebrauche vervielfältigt, so wird hiergegen wol Niemand etwas zu erinnern finden; wenn aber ein solcher sich einen einzelnen Guß erkauft, um durch denselben (als Mittel der Vervielfältigung durch Stereotypie) einen förmlichen Handel sich anzueignen, der nur dem Verfertiger des Holzschnitts gebührt, so ist dies eine Handlung, die nicht mit Unrecht mit dem Nachdrucke in eine Kategorie zu stellen seyn dürfte. Bei dem gegenwärtigen Stande der Dinge ist leider fast nicht mehr zu erwarten, daß einem Betriebe der Art Einhalt geschieht, und kann man denn, wo die Rechtsvorschriften nicht ausreichen, nur an die Rücksicht appelliren, die bei der Handhabung fremden Eigenthums bei Jedem vorwalten sollte.

Miscellen.

In der Moskau'schen Universitätsbuchdruckerei wurden im Laufe der letzten sechs Jahre gedruckt: 1829: 8,186,892 Bogen; 1830: 7,045,830; 1831: 7,045,850; 1832: 6,950,553; 1833: 7,264,739; 1834: 7,746,378 Bogen.

Digitized by Google

G. Barters farbiger Druck.

Hr. G. Barter, Holzschneider in Goswell-Road, Ring's Square, hat, wie Dr. Thomson in seinen Records of General Science schreibt, einen so gelungenen farbigen Druck mit Holz erfunden, daß alle in der Druckerkunst Interessirten, und namentlich auch die Naturforscher, darauf aufmerksam gemacht zu werden verdienen. Hr. Thomson versichert, er habe eine Zeichnung von Howard's Modificationen der Wolken vor sich liegen, woraus die Vorzüge der neuen Methode vor der gewöhnlichen Colorirmethode auf das Auffallendste und Augenscheinlichste hervorgehen.

Die Typographen Kopenhagens haben einen eignen Verein gestiftet, um die Interessen ihres Gewerbes zu vertreten. Man hat versucht, diesem eine gegen die Einführung von Schnellpressen und andern Buchdrucker-Maschinen feindliche Tendenz einzuflößen, man darf aber erwarten, daß er sich nicht zu einem so thörichten Bestreben werde verleiten lassen. Allgemeine Billigung verdient dagegen ihr Unternehmen, durch Herausgabe einer Wochenschrift, Concordia, deren Druckkosten durch den Verein gedeckt sind, einen Fonds zu stiften, um würdige, dürftige Mitglieder oder deren Wittwen zu unterstützen.

Literatur.

Beiträge zur Buchdruckergeschichte Berlins. Eine bibliographische Notiz als Gelegenheitsschrift von Gottlieb Friedländer, 63 S. in 8. Berlin, Eichler, 1834.

Wir haben bereits in Nr. 5 des Journals vom laufenden Jahre bei Gelegenheit der Anzeige der Mohnikeschen Schrift über die Buchdruckergeschichte Stralsunds unsere Meinung wegen des Verdienstlichen der Monographien ausgesprochen. Die obige Schrift dürfen wir denn auch als einen schätzbaren Beitrag zur Literaturgeschichte begrüßen. — Der gelehrte Herr Verfasser bleibt nach Widerlegung der in einigen Schriften befindlichen Nachrichten über die erste Ausübung unserer Kunst bei dem Jahre 1540, als demjenigen stehen, in welchem erweislich die Buchdruckerkunst in Berlin ihren Anfang genommen. Zum Druck der Kirchenordnung des Churfürstenthums Mark-Brandenburg ward nämlich der Buchdrucker Johann Weiß von Wittenberg um diese Zeit von Churfürst Joachim II. nach Berlin berufen, und erhielt zugleich ein allgemeines Privilegium auf alle von ihm zu druckenden Bücher. — Ihm folgte Thurneissen, welcher auf Veranlassung des Churfürsten Johann Georg im Jahre 1574 seinen Wohnsitz von Frankfurt nach Berlin verlegte, und das graue Kloster zu Wohnung und Druckerei eingeräumt erhielt. Ausgestattet mit vielen deutschen und lateinischen Lettern, sagt der Herr Verfasser: und versehen mit hebräischen, syrischen, arabischen, persischen, türkischen, indischen, abyssinischen, koptischen, armenischen, samaritanischen, griechischen, slavonischen und andern Typen, war der merkwürdige Mann gar wol im Stande, die Reihe glänzender Werke aufzustellen, welche seines Namens Gedächtniß in der Culturgeschichte der Mark mit Recht verewigen. — — Um 1578 verkaufte Thurneissen seine Offizin seinem bisherigen Setzer Michael Hentzken. 1581 erscheinen bereits die Erben dieses Hentzken, als Besitzer der Buchdruckerei auf den Büchertitein. Doch 1581 tritt auch schon Nicolaus Volz ein. 1583 und 1584 scheint derselbe den Gebrauch und die Nutznießung derselben seinem Tochtermanne überlassen zu haben, denn dieser — Wilhelm Hilden mit Namen — druckte auf seinen Werken sumptibus ac typis oder typis ac impensis auctoris, bediente sich indessen des Trogel als Werkführer, nachdem er für eine Dedication an Kaiser Rudolph II. ein Privilegium auf zehn Jahr erhalten. — Ein an Hilden ergangener ehrenvoller Ruf nach Frankfurt veranlaßte den Wiedereintritt des Nicolaus Volz. — Mit dem Beginne des folgenden Jahrhunderts erschien Christ. Runge, eigentlich schon 1599, aus Neu-Damm von Churfürst Joachim Friedrich berufen. 1607 folgte ihm sein Sohn Georg bis 1640, dessen Wittwe führte das Geschäft fort. Ihr Sohn Christoph ist der letzte Drukker im Kloster, welches er im Jahre 1660 verläßt. Denn als Churfürst Friedrich Wilhelm diese Gebäude zu einem Magazin und Zeughaus einrichten läßt und Christoph vergeblich auf Entschädigung für das seinem Großvater ertheilte Versprechen freier Wohnung dringt, erlangt er nur für sein im Jahre 1659 in der Klosterstraße neben der Parochialkirche angekauftes Haus ein Privilegium exemptionis. Seine Wittwe heirathet den Dav. Saalfeld und bringt ihm die Offizin zu, diesem folgt Joh. Lorentz, diesem als erster Hofbuchdrucker des großen Churfürsten Georg Schultz, im Jahre 1685 stirbt er, ihm folgt Ulrich Liepert, Christ. Süßmilch, Dan. Andr. Rüdiger, bis sich im Jahre 1700 bereits zwölf Druckereien namhaft machen lassen. — Nach dem Geschichtlichen hat Hr. F. eine Aufzählung der Berliner Druckwerke aus dem sechszehnten Jahrhundertе folgen lassen, deren Titel mit diplomatischer Genauigkeit angegeben sind. Die schätzbaren literarischen Nachweisungen machen diese Schrift für jeden Bibliographen interessant. — Die Ausstattung ist gefällig. —

Von dem in London erschienenen Werke:

Bibliopegia or the Art of Bookbinding in all its Branches. Illustrated with Engravings. By John Andrews Arnett. 18.

erscheint in der Kürze eine gründliche deutsche Bearbeitung.

Digitized by Google

Zollverhältnisse.

Frankreich.

Die Ausfuhr von Büchern kann über alle Zollstätten geschehen; die Einfuhr dagegen nur über Lille, Rouen, Havre, Saint-Louis, Pontarlier, Forbach und Beodie, Baisieux, Morez, Chatillon, Michaille, Les Rousses, Marseille und Bordeaux bewerkstelligt werden.

Gegenstände.	Abgabensätze beim Eingange: Gewicht Kilogr.	auf französ. Fahrzeugen Fr.	Cent.	auf fremden Fahrzeugen oder zu Lande Fr.	Cent.	beim Ausgange: Gewicht Kilogr.	Fr.	Cent.	Bemerkungen.
Im Auslande gedruckte Bücher in todten oder fremden Spr.									
Wissenschaftliche Werke (wenn davon in Frankreich eine vollständige Ausgabe erschienen)	100 brut	50	—	55	—	100 brut.	1	—	
Andere Werke	100 net	100	—	107	50	100 brut.	1	—	
Dieselben, wenn in Frankreich keine Ausgabe davon vorhanden	100 brut.	10	—	11	—	100 brut.	1	—	
Im Auslande gedruckte französische Bücher.									
Wissenschaftliche Werke	100 net.	50	—	55	—	100 brut.	1	—	
Andere Werke	100 net.	100	—	107	50	100 brut.	1	—	
Nach französischen Ausgaben abgedruckte, als Gemeingut zu betrachtende Werke	100 net.	150	—	160	—	100 brut.	1	—	
In Frankreich gedruckte, innerhalb fünf Jahren zurückgehende Bücher	100 brut.	1	—	1	—				
Nachdrücke		Verboten.		Verboten.			Verboten.		
Zeitungen en collection (wie Bücher). — im Abonnement (den Zoll erhebt die Post).									
Geographische Charten	100 net.	300	(1)	317	50	100 brut.	1	—	1) Und 5% v. Werth
Kupferstiche und Lithographien	100 net.	300	(2)	317	50	100 brut.	1	—	2) desgleichen.
Kupferstiche auf Seide	1 net.	16	(3)	17	60	100 net.	2	—	3) desgleichen.
Papier, weißes oder liniirtes zu Noten, Etats, Registern ꝛc.	100 net.	150	—	160	—	100 brut.	1	—	
— colorirtes, Ries- und Buchweise, zum Binden	100 net.	90	—	97	—	100 brut.	1	—	
— Seiden-	100 net.	400	—	417	50	100 brut.	1	—	
— Pack- und Löschpapier	100 net.	80	—	86	50	100 brut.	1	—	
Pappe in Bogen	100 net.	150	—	160	—		Verboten.		
Buchdruckerlettern, für franz. Sprache	100 net.	200	—	212	50	100 brut.	1	—	
— für deutsche Sprache	100 net.	50	—	55	—	100 brut.	1	—	
— für fremde Sprachen	100 net.	100	—	107	50	100 brut.	1	—	
— abgenutzte zum Umschmelzen	100 brut.	10	—	11	—	100 brut.	1	—	
Buchdruckschwärze	100 net.	60	—	65	50	100 brut.	2	—	

(Fortsetzung folgt.)

Digitized by Google

Empfehlung.

Nachdem ich den Nußbedarf der hiesigen herzogl. Waisenhausbuchdruckerei aus den verschiedensten Fabriken bezogen und nur selten befriedigt worden bin, habe ich neuerdings mit dem Fabrikate des Herrn C. F. Kühn in Gera bei Jlmenau einen Versuch gemacht, der meine Erwartungen auf das Vollkommenste befriedigte. Der caiciniрte Kühnrauch des Genannten ist von so vorzüglicher Qualität, daß ich denselben allen verehrlichen Herren Collegen zu empfehlen mich veranlaßt finde.

Braunschweig, im August 1835.

F. A. Holzapfel.

Von den dieser Nummer beiliegenden Abbildungen Friedrichs des Großen, Napoleons und Kaiser Franz I. sind bei dem Unterzeichneten Abklatsche à 1 Frd'or baar zu erhalten.

Leipzig. J. J. Weber.

Preis-Courant

der

Kreidepapier-Fabrik

von

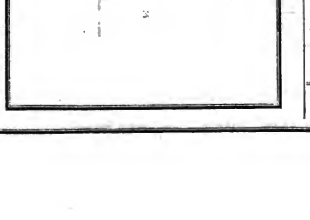
B. Dondorf in Frankfurt a. M.

Nr. 0.	Größe 23¼/17½ Zoll, pr. Buch,					matt, weiß	Fl. 1. 45.
						farbig	» 2.
— 1.	»	»	»	»	»	matt, weiß	» 4.
						hochpolirt	» 4 30.
— 2.	»	»	»	»	»	matt weiß	» 5
						hochpolirt	» 5. 30.
— 3.	»	»	»	»	»	matt, weiß	» 5. 45.
						hochpolirt	» 6. 30.

Nr. 1, 2 und 3 werden farbig, matt zu denselben Preisen, jedoch farbig, polirt nur von Nr. 2 und 3 zu denselben Preisen als weiß polirt geliefert. Die Behandlung beim Drucke wird mitgetheilt.

Auch empfehle ich hochpolirte Stahlplatten zum Glänzen des matten Kreidepapiers und Guillochirplatten in neuesten, geschmackvollen Dessins, in allen Größen. Die Art des Glänzens auf Stahlplatten theile ich bei Sendungen mit.

Die vorliegende Probe ist von Nr. 2 polirt.



Für Lithographen und Besitzer lithogr. Anstalten.

Von dem in diesem Blatte Nr. 6 und im Börsenblatte f. d. deutschen Buchhandel Nr. 30 d. J. empfohlenen

Fluidum für die Lithographie,

welches das Ätzen der Steine durch Säuren ganz verdrängt und bei seiner Anwendung bereits die trefflichsten Resultate geliefert hat, worin alle vollkommen übereinstimmen, die es bis jetzt kennen lernten, habe ich von dem Verfertiger eine kleine Partie für Norddeutschland in Commission erhalten und bin in den Stand gesetzt, eingehende Aufträge unter gleichen Bedingungen, wie sie von Carlsruhe vollzogen werden, ungesäumt ausführen zu können.

Preis f. 6 Flaschen à ½ Maaß 5 Rthlr. 16 Sgr.
» » 1 » » » 1 » — »
Preuß. Cour., die Verpackungskosten eingerechnet.

Ebenso kann auch der a. a. O. erwähnte

Perl-Sand

zum

Körnen der Lithographie-Steine

durch mich geliefert werden.

Briefe und Gelder erbitte ich mir franco.

Leipzig, im August 1835.

Otto Aug. Schulz.

In Nordhausen ist eine Buchdruckerei, bestehend aus 2 Pressen, Schriften und den nöthigen Geräthschaften, zu verkaufen. Das Nähere ist zu erfragen beim

Buchhändler F. A. Eupel
in Sondershausen.

Offene Stelle.

Ein erfahrener, mit guten Zeugnissen versehener Steindrucker kann in einer neu errichteten Steindruckerei Hollands auf sehr vortheilhafte Bedingungen sofort placirt werden.

Der Gehalt richtet sich nach den Leistungen. Portofreie Anträge, V gezeichnet, erbittet man sich durch die Buchhandlung J. H. Laarman in Amsterdam.

Correspondenz.

Beantwortung der Preisfrage **6**) von Fr. in R. **7**) von F. M. W. in München. **8**) von J. R. W. N. in Paris. **9**) von H. H. W. in H. — A. W. in Saaz. Wird beantw. — Br. in L. Streeotyppl.

Hierzu die Bildnisse Friedrich II, Napoleons und Franz I und ein Kupferplattenabdruck.

Druck und Verlag von Joh. Heinr. Meyer.

Digitized by Google

Digitized by Google

Digitized by Google

FRIEDRICH II.

Digitized by Google

Digitized by Google

FRANZ I.

Digitized by Google

Digitized by Google

Digitized by Google

Digitized by Google

1835. Braunschweig, den 30. September. Nr. 9.

Journal
für
Buchdruckerkunst, Schriftgießerei
und
die verwandten Fächer.

Herausgegeben von Johann Heinrich Meyer.

Über den Musikalien- oder Notendruck des Hrn. Duverger in Paris.

(Auszug aus dem der Société d'encouragement erstatteten Bericht des Hrn. Francoeur.)

Man braucht, um sich einen Begriff von den Schwierigkeiten machen zu können, die der Musikalien- oder Notendruck mit beweglichen und einzeln gegossenen Lettern nothwendig mit sich bringen muß, nur einige Seiten eines einigermaßen complicirten Musikstückes zu betrachten. Die vielen verschiedenen Verbindungen von Noten, Zeichen, Binde- und Tactstrichen, von doppelt, drei- und vierfach gestrichenen Noten, die breiten, unter verschiedenen Winkeln gezogenen Bindestriche, und die durch Alles dies hindurchlaufenden geraden Notenlinien unter welche noch überdies nicht selten ein Text gesetzt ist, müssen jedes Auge überraschen. Man wird sogleich unendliche Complicationen und eine Eleganz bemerken, die für die Kalligraphie und den Grabstichel eine schöne Aufgabe sind, die aber der Anwendung der Druckerkunst auf den Notendruck unübersteigliche Hindernisse in den Weg zu legen scheinen. Alle diese Schwierigkeiten hat Hr. Duverger auf eine so glückliche Weise besiegt, daß die von ihm gedruckten Noten den schönsten gestochenen Noten an die Seite gestellt werden können; er hat, kann man mit Recht sagen, eine ganz neue Kunst gegründet, für deren Erfindung ihm der allgemeine Dank gebührt.

Die Anwendung der Buchdruckerkunst auf den Notendruck ist nichts Neues. Breitkopf, der diese Idee zuerst gehabt hat, fand mehrere Nachahmer in Deutschland, Frankreich und England. Vergleicht man jedoch alle diese Versuche mit den Noten Duverger's, so wird man sogleich von ihrer Schwerfälligkeit und von dem Mangel an Eleganz unangenehm betroffen werden. Die Striche, womit die gestrichenen Noten mit einander verbunden sind, laufen an den früheren gedruckten Noten entweder horizontal oder unter Winkeln, die sich beständig gleich bleiben; das Auge wird durch die immerwährenden Unterbrechungen in der Continuität der Notenlinien und der Striche der Noten selbst in ein unangenehmes, ermüdendes Flimmern versetzt. Es ist dies auch nicht anders möglich, denn nach der Methode Breitkopf's war jede Note wenigstens aus 5 oder 6 und noch mehr verschiedenen und einzelnen Stücken zusammengesetzt; diese Complication mußte nothwendig der Reinheit der Noten schaden, und bei ihrem Satze einen ungeheuren Aufwand an Arbeit bedingen.

Die von Hrn. Duverger gedruckten Noten machen schon auf den ersten Blick einen sehr angenehmen Eindruck, und da sie überdieß auch wohlfeil sind, so kann man wohl sagen, daß er allen Anforderungen Genüge leistet: man findet hier Reinheit und Eleganz der Formen, welche eine große Leichtigkeit im Ablesen der Noten möglich machen, und eine solche Ähnlichkeit mit den gestochenen Noten, daß der einzige bemerkbare Unterschied nur darin besteht, daß der gewöhnlich unter die Noten geschriebene Text noch reiner und besser geordnet ist. Hrn. Duverger's Verdienst ist um so größer, als seine Methode mit den früher befolgten keine Ähnlichkeit hat.

Ich will unter den früher gemachten Versuchen jene, wonach man die Noten und anderen Zeichen stechen, gießen, zusammensetzen und drucken ließ, ohne daß man Notenlinien anbrachte, gar nicht erwähnen. Die Schwierigkeiten des Stiches, des Gusses und der Zusammensetzung waren bei dieser Methode allerdings beseitigt; allein da die Notenlinien später in die bereits gedruckten Noten gedruckt werden mußten, so war bei diesem zweiten Drucke eine bis in's Kleinliche gehende Sorgfalt nöthig, denn die geringste Veränderung in der Einlage des Druckblattes machte den Druck unbrauchbar. Wegen der großen Mühseligkeit dieser Methode und der nothwendig daraus er-

Digitized by Google

wachsenden Kostspieligkeit war man auch gezwungen ihr zu entsagen; denn der Notendruck ist nur dann wünschenswerth, wenn er bei gehöriger Vollkommenheit auch wohlfeil ist; die gestochenen Noten lassen mit Ausnahme ihres hohen Preises nichts zu wünschen übrig; sie nachzuahmen, war eigentlich die Aufgabe, um die es sich hier handelt, und die Hr. Duverger gelöst hat. Der Druck der Noten auf zwei Mal zeigte sich übrigens selbst bei größter Sorgfalt beinahe unausführbar; wenigstens waren keine ganz genügenden Resultate zu erreichen. Vergebens versuchte man die genauesten Mittzeichen hiebei; denn eine Wirkung, welche nicht voraus berechnet werden kann, das Einlaufen des Papiers von einer Zeit zur andern machte sie alle zu Schanden. Man war gezwungen diesem Plane zu entsagen, nachdem mehrere Drucker darüber zu Grunde gegangen waren.

Hr. Duverger sah ein, nachdem er alle vor ihm gebräuchlichen Methoden studirt, die im Wege stehenden Schwierigkeiten und die Unvollkommenheiten der bisher in Anwendung gebrachten Mittel erwogen, daß man sich nur einer einzigen Form bedienen dürfe, um mit einem Male und in einem Drucke die Noten, ihre Verbindungen und die Notenlinien zu erzeugen; er erkannte auch, daß die Notenlinien nicht durch kleine, an einander gefügte Linien gebildet werden können, indem es nicht wohl möglich wäre alle kleinen Störungen des Zusammenhanges, welche unangenehm auf das Auge wirken würden, zu vermeiden. Der Erfinder war demnach angewiesen, sich des bei der gewöhnlichen Stereotypie gebräuchlichen Gypsmodells zu bedienen. Er beginnt seine Platten mit angeschlossenen Noten ohne Notenlinien, indem der Setzer die nach Art der gewöhnlichen Lettern in Schriftkästen vertheilten Noten greift und setzt. Andere Lettern, denen er den Namen der Spatien giebt, sind mit Strichen versehen, welche die Notenlinien andeuten; auf diese Weise kann nämlich die Correction der Abdrücke geschehen, und ohne sie würde der Factor, der Setzer oder der Verfasser nicht unterscheiden können, ob sich jede Note an ihrer gehörigen Stelle befindet. Wenn der Satz corrigirt ist, so wird ein Abdruck davon in Gyps gemacht, worauf dann mit einer sehr einfachen Maschine die Notenlinien eingeschnitten werden. Diese Maschine führt nämlich fünf Scheiben oder Rollen über den Gypsabdruck, und verzeichnet mittelst der Bewegung eines Wagens die fünf parallelen Striche der Notenlinien, welche genau über die von den Spatien angedeuteten Spuren dieser Linien laufen. Die von den Spatien gelassenen Spuren fallen auf diese Weise mit den Notenlinien zusammen, und da sie nicht so tief sind, als die Noten und die Notenlinien, so wird die damit erzeugte Abklatschung beim Drucke nicht markiren. Ist einmal der Gypsmodell fertig, so braucht man denselben nur nach der beim Stereotypiren gewöhnlich gebräuchlichen Methode abzugießen, um eine Platte zu bekommen, welche ohne Unterlagen in die Presse gebracht werden kann. Man kann sich hiebei der mechanischen Pressen bedienen, wie sich die Mitglieder der Commission in den Werkstätten des Hrn. Duverger überzeugten, indem in ihrer Gegenwart alle Arbeiten von der Zusammensetzung der Noten an bis zu ihrem Abdrucke vorgenommen wurden.

Die Patrizen mit den complicirtesten Noten werden zuerst ohne Notenlinien gravirt; und die ursprünglichen Patrizen geben durch mehrere auf einander folgende Reductionen die verschiedenen Reihen von Matrizen. Diese Verfahrungsweise gewährt den Vortheil, daß die Kosten des Stiches vermindert werden, und daß die verschiedenen Arten von Noten einander vollkommen ähnlich werden. Man begnügte sich bei allen bisherigen Versuchen mit einer und derselben oder höchstens mit zweierlei Größen der Notenlettern; Hr. Duverger hat schon jetzt, obschon seine Kunst erst im Entstehen ist, vier verschiedene Arten von Kegeln, und er kann in dem Notendrucke eben so leicht wie in dem Letterndrucke den Körpern der Lettern jeden beliebigen Grad von Stärke geben.

Die eingeschlagenen Matrizen werden justirt, und die Lettern werden nach der gewöhnlichen Methode auf Körper oder Bruchtheile regelmäßiger Körper, welche vollkommen zusammenpassen, gegossen. Alle Verbindungen wurden vorausgesehen. Für alle sich häufiger wiederholenden Fälle sind vollkommene auf vollkommene Körper gegossene Noten vorhanden; für die seltneren Fälle sind Elemente vorhanden, welche mehreren Verbindungen gemeinschaftlich zukommen, so daß die Zahl der Sorten oder der verschiedenen Arten von Lettern hiedurch also bedeutend vermindert wird. Alle Lettern werden nach ihren verschiedenen Kategorien in verschiedene Schriftkästen vertheilt, und durch Farben von einander unterschieden. Alle diese Einrichtungen erleichtern das Setzen sehr, und noch leichter wird dasselbe durch Anwendung der Spatien, die mit den Spuren der Notenlinien ausgeflattet sind.

Ich will hier nicht von den Accenten sprechen, die man durch das Unterschneiden der Schwänze der Noten, welches den Schriftgießern sehr wohl bekannt ist, erhält; weit schwerer war es, die großen Bogen, welche die Schleifungen andeuten, und die Striche zu erzeugen, womit die einfach, doppelt, dreifach und vierfach gestrichenen Noten je nach der verschiedenen Stellung der Noten unter allen Winkeln mit einander verbunden werden. Und wenn es Hrn. Duverger gelungen ist, alle diese bisher für unübersteiglich gehaltenen Hindernisse zu beseitigen, so dankt er dies bloß dem Umstande, daß er sich nicht lediglich auf die Benutzung der Mittel, die ihm die Buchdruckerkunst darbot, beschränkte, sondern daß er auch verschiedene in anderen Industriezweigen gebräuchliche Methoden zu Hülfe nahm.

So erzeugt er die Schleifungen mit Hülfe eines Anschlageisens, womit er aus dünnen Kupferblechen Tförmige Stücke ausschlägt. Der untere Arm dieser Blättchen kommt in die Letternmasse, und die oberen Arme, welche in der verlangten Länge abgeschnitten werden, nehmen bei der Biegsamkeit der Substanz, aus der sie bestehen, alle Biegungen an. Wären diese Bogen nach Art der Lettern auf feste Körper gegossen worden, so wären sie durch den Raum, den

Digitized by Google

sie einnehmen, beim Setzen sehr hinderlich geworden. Wie waren endlich die einfachen und mehrfachen Striche der gestrichenen Noten, die in ihrer Länge, Neigung und Verbindung so unzählige Verschiedenheiten darbieten, zu erzielen? Da der Satz nicht länger mehr durch die Notenlinien geniet wurde, so ließ Hr. Duverger den Satz bewerkstelligen, ohne daß die Schwänze der Noten durch diese Striche beeinträchtigt wurden, und diese Striche erst später hinzufügen. Er bediente sich hiezu kleiner, mit dem Zieheisen ausgezogener Streifen Zinn, und kleiner kupferner Haken, welche er im Augenblicke des Gusses in den soliden Körpern anbrachte. Dies sind Neuerungen, welche vielleicht noch verschiedene Revolutionen in der Buchdruckerkunst bedingen dürften, und deren Erfolge und Wirkungen sich noch gar nicht voraussehen lassen.

Hr. Duverger hat nach seinem Verfahren bereits Kirchengesänge, ein Musik-ABC, eine musikalische Grammatik, ein Liederbuch für Nationalgarden, die Musik zu den Gesängen Beranger's, eine Elementaranleitung zur Musik, ein Handbuch des Pianofortestimmers, eine Abhandlung über die Clarinette, ein Noten-ABC, mehrere Tafeln zum Musikunterrichte in den Schulen, und mehrere andere Werke herausgegeben. Aus allen diesen Arbeiten ersieht man, daß er mit Hülfe der Buchdruckerkunst dasselbe leistet, was bisher nur der sorgfältigste Kupferstich zu leisten im Stande war, und daß er letzteren da, wo der Text in die Noten eingeschaltet werden mußte, sogar noch übertraf. Überdies kann er nach seinem Verfahren auch von jeder Seite gleich so viele Platten erzeugen, als er will, so daß also ein und dasselbe Werk zu gleicher Zeit an verschiedenen Orten gedruckt werden kann. Alles dies beweist zur Genüge, daß er die Hülfsmittel seiner Kunst außerordentlich erweitert und vervollkommnet hat.

Da man nicht ermangeln wird, gegen die sinnreiche Methode des Hrn. Duverger mannigfache Einwendungen zu erheben, so erlaube ich mir einige derselben gleich im Voraus zu widerlegen.

Der Letterndruck erzeugt auf dem Papiere bekanntlich viele kleine Vertiefungen und Erhabenheiten, die einen leichten Schatten hervorbringen, und von denen man behaupten könnte, daß sie der Schnelligkeit des Ablesens der Noten Eintrag thun. Diesem Übel ist leicht durch das Satiniren, welches alle Unebenheiten beseitigt, abzuhelfen.

Beim Abziehen in der mechanischen Presse, welches vorzüglich bei wohlfeilen Druckgegenständen befolgt wird, werden in Hinsicht auf das Auftragen der Schwärze oft Mängel bemerkbar; d. h. nicht alle Stellen bekommen jenes starke Schwarz, welches das Ablesen der Noten so sehr erleichtert. Dem Mechaniker kommt es zu, diesem Übelstande, der besonders in den Musikalien einen sehr unangenehmen Eindruck machen würde, abzuhelfen. Ich habe übrigens die Überzeugung, daß die Presse des Hrn. Cowper, deren sich Hr. Duverger bedient, diesen Fehler nicht hat, und daß bei dieser der Schwärzungsproceß sehr vollkommen von Statten geht.

Eine nach Duverger's Methode verfertigte Platte wird man sagen kommt viel höher zu stehen, als eine in Zinn gestochene; denn ein Dutzend Grabstichel und ein kleiner Hammer sind beinahe die einzigen Instrumente, die man zum Graviren der Noten braucht; auch wird dieses Geschäft für geringen Lohn von Frauenzimmern verrichtet. Bei dem Notendrucke hingegen braucht man männliche Arbeiter, denen man mehr zahlen muß, ein größeres Local, ein bedeutendes Material und ein ansehnliches Capital, dessen Interessen als Ausgabe in Anschlag gebracht werden müssen. Dagegen sage ich, daß sich die Ersparniß bei der Methode des Hrn. Duverger allerdings nur beim Abziehen der Platten ergiebt. Denn 1000 Abzüge einer jener Kupferplatten, deren Stich so wohlfeil zu stehen kommt, kosten 15 Fr.; und da jeder Bogen aus 8 Seiten besteht, so kommt der Abzug eines Bogens in 1000 Exemplaren auf 120 Fr. zu stehen. Hr. Duverger hingegen läßt in seinen mechanischen Pressen alle 8 Seiten auf ein Mal abziehen, und dies geht bekanntlich so schnell, daß er 50 bis 60,000 Exemplare zu liefern im Stande ist. Die gestochenen Platten gehen ferner nur 4000 Abdrücke, während Hr. Duverger von seinen Platten schon gegen 100,000 Exemplare abgezogen hat! Bringt man hiezu noch in Anschlag, daß man nach dem neuen Verfahren leicht mehrere Platten auf ein Mal verfertigen kann, was besonders bei großen Auflagen von Vortheil ist, und daß die stereotypirten Arbeiten leichter fehlerfrei seyn können, als die gravirten, so wird man finden, wie sehr der Vergleich zu Gunsten der neuen Methode ausfällt.

Man glaubte, daß das Verfahren Duverger's denen, die mit gravirten Musikalien Handel treiben, nachtheilig werden könnte, während doch gerade das Gegentheil für sie daraus erwachsen muß. Hr. Duverger kann nämlich nur jene Werke setzen, die großen Absatz haben, und keineswegs jene vielfachen, kleinen, ephemeren Erscheinungen, die eigentlich die Basis des Musikalienhandels bilden, und gegen welche er nicht in Concurrenz treten kann. Denn diese kleinen Werkchen, deren Druck nur im Maße der Nachfrage bewerkstelligt wird, nehmen nur sehr unbedeutende Fonds in Anspruch; damit kann sie aber Hr. Duverger nicht herstellen. Dagegen hat er die Absicht dadurch, daß er den Musikunterricht erleichtert, die Zahl der Abnehmer der Musikalien zu vermehren; er gesteht selbst, daß er ohne die große Anfeuerung, welche durch die Einführung des Singunterrichtes in den Primärschulen und Waisenhäusern entstand, kaum auf ein Gelingen seiner Anstrengungen hätte rechnen dürfen; und daß er in Folge dieses größeren Aufschwunges sehr wohlfeile Werke herausgiebt, die bloß durch die Größe des Absatzes einen ansehnlichen Gewinn abwerfen. Die Erfindung des Hrn. Duverger muß demnach dem Musikalienhandel eher von Nutzen als nachtheilig werden, indem sie zur Verbreitung der Kunst beiträgt.

Schließlich muß ich noch bemerken, daß die von Hrn. Duverger erfundenen Methoden die Noten zu stereotypiren, den Mitgliedern der Commission ganz

Digitized by Google

neu zu seyn scheinen, und daß derselbe demnach eine ganz neue Kunst begründet haben dürfte, für welche er einer besonderen Auszeichnung von Seiten der Gesellschaft für würdig erachtet wurde.

(Dingiers Journal aus dem Bulletin de la société d'encouragement.)

Hr. Duverger hat vor kurzem ein die vier von ihm bis dahin gelieferten Notenkegel enthaltende Plakat als Probe ausgegeben. Wir können unsern Lesern die Nachricht geben, daß wir in der Kürze zur Mittheilung dieses schönen Blattes in Stand gesetzt seyn werden.

Chinesische Buchdruckerei.

Mechanisches Verfahren.

Die chinesische Art Bücher zu drucken, ist vielleicht das auffallendste Beispiel von dem fast allgemein anwendbaren Satz, daß diese Nation auf ganz anderem Wege als alle andern fast alle Resultate derselben erreicht habe. Kein Pfennigmagazin ist wohlfeiler als gewöhnliche chinesische Bücher, und keine englische Prachtausgabe schöner, als die Producte der kaiserlichen Palastdruckerei. Es fehlen uns noch unendlich viele Data, ehe wir uns einen deutlichen Begriff von den wahren Verhältnissen des chinesischen Buchhandels werden machen können, obgleich er im Ganzen ziemlich auf derselben Bahn zu beruhen scheint, wie der europäische, aber die Bedürfnisse der europäischen Missionen haben uns wenigstens eine ziemlich vollständige Ansicht des mechanischen Theils und der Kosten chinesischer Drucke gegeben, und diese mögen wohl einen Platz in diesen Blättern verdienen. *)

Die erste Erwähnung, welche die chinesischen Annalen von der Buchdruckerei thun, findet sich im Jahre 923 v. Chr., wo erwähnt wird, daß der Kaiser Tientsching die klassischen Bücher habe zuerst auf hölzerne Platten schneiden, drucken und verkaufen lassen. Dieser letztere Umstand wird ironisch bemerkt, da der Geschichtschreiber es als unter der Würde des Kaisers fand, daß er die Bücher verkaufen ließ, doch erkennt er an, daß es den Gelehrten zu großem Vortheil gedient habe, indem sie von dieser Zeit an die Bücher wohlfeiler erhalten hätten. Es ist jedoch wahrscheinlich, daß die Erfindung schon einige Jahre früher gemacht worden war, ehe sie bis zum Kaiser durchdrang, und von ihm angewendet wurde. Diese älteste Methode des Drucks von hölzernen Platten ist noch jetzt die allgemein angewendete, und heißt Mupan; sie ist so überaus zweckmäßig für die eigenthümliche Schrift der Chinesen, und Alles, was sich auf das Material der Bücher bezieht, hat sich seit neun Jahrhunderten so sehr darnach gerichtet und modificirt, daß sie ohne allen Zweifel immer die gebräuchlichste Druckart bleiben wird. Die zweite Methode, welche die Chinesen bisweilen anwenden, heißt Lapan (Wachsplatten), und besteht darin, daß eine Schichte von Wachs auf einer hölzernen Tafel ausgebreitet wird, in welche die Charaktere mit einem Messer geschnitten werden. Diese Methode ist nur äußerst selten gebraucht, sie beruht auf demselben Princip wie die frühere, und unterscheidet sich von ihr nur durch die Weichheit des Materials, welche aber natürlich beim Abziehen wieder ein eben so großes Hinderniß wird. Die Drucker, welche die englische Mission in Malacca in ihren Diensten hatte, versicherten, daß bisweilen bei großer Eile eine Menge von Arbeitern zusammengebracht werde, jeder erhält ein kleines länglichtes Brettchen, das eine oder zwei Linien enthalten kann; diese werden nun in aller Eile geschnitten, mit hölzernen Stiftchen zusammengeheftet, und so ganze Seiten gebildet, die abgezogen werden können. Sie nennen diese Methode ebenfalls Lapan, und sie hat wahrscheinlich die Methode der Wachstafeln gänzlich verdrängt, und ihren Namen wegen der gleichen Schnelligkeit der Ausführung erhalten.

Die dritte Methode heißt Huopan (lebende Platten) und besteht im Gebrauch einzelner und beweglicher Typen, wie in der europäischen Druckerei. Kaiser Kanghi ließ eine große Quantität solcher Typen in Kupfer verfertigen, aber man weiß nicht, ob sie gegossen, oder einzeln geschnitten wurden. Die Chinesen verstehen Metallguß, obgleich sie keinen ausgedehnten Gebrauch davon machen. Die kaiserlichen Stempel, welche auf die Kalender gedruckt werden, sind gegossen, eben so tragen Kupfergefäße in Tempeln und Glocken oft Inschriften, die mit ihnen gegossen werden. Jedenfalls aber sind die gewöhnlichen beweglichen Typen aus Holz, und daher einzeln geschnitten. Die Cantoner Zeitung Yuen-man-pao ist auf diese Art gedruckt, sie erscheint täglich und enthält etwa 500 Worte, aber der Druck ist schlecht und kaum leserlich. Die Pekinger Staatszeitung wird ebenfalls auf diese Art gedruckt, sie setzt eine große Masse von Typen voraus, da eine Nummer oft aus 50 — 60 Seiten besteht; sie ist sehr leserlich. Das katholische Missionskollegium St. Joseph in Macao besitzt eine bedeutende Sammlung solcher in Holz geschnittenen Typen, mit denen für die Bedürfnisse der katholischen Mission gedruckt wird; man hat z. B. eine Sammlung von Leben der Heiligen in 26 Bänden damit gedruckt, aber die Producte dieser Druckerei sind kaum leserlich, während die auf die gewöhnliche chinesische Art gedruckten katholischen Bücher mit vieler Eleganz ausgeführt sind. Der Grund, warum die Mission diese unvollkommene Art adoptirte, lag in der größern Leichtigkeit die sie darbot, das Material der Druckerei zu flüchten, wenn sie bei Verfolgungen Haussuchungen ausgesetzt war. Der Druck von Kupfertypen ist schöner als der von beweglichen Holztypen, dennoch erreicht er nie die Eleganz sorgfältig geschnittener Holztafeln. Der Grund davon mag darin liegen, daß die Chinesen zum Druck mit beweglichen Typen dieselbe Methode anwenden wie zum Abziehen von geschnittenen Platten, d. h. sie legen das Papier auf die Schrift, und drücken es mit einer Bürste darauf; dennoch muß man zugeben, daß auch die

*) Aus dem Auslande.

Digitized by Google

Presse der ostindischen Kompagnie in Canton, oder die Missionspressen in Malacca und Calcutta trotz ihrer bessern Instrumente nie eine Seite chinesischen Drucks mit beweglichen Typen geliefert haben, die sich einem bessern Druck gewöhnlicher chinesischer Art zur Seite stellen könnte.

Bei dem Druck mit hölzernen Platten wird auf folgende Art verfahren. Die Platten werden von einem harten, glänzenden und feinkörnigen Holz verfertigt; jede Platte stellt zwei Seiten dar, und umfaßt die ganze Breite des Randes, den man oben und unten an dem Buche lassen will. Der Hauptrand ist nicht wie bei uns unten an der Seite, sondern oben, und ist nicht wie bei uns ein nutzloses weißbleibendes Papier, das die Kosten und den Umfang des Buches unnütz vergrößert, sondern bestimmt gedruckte Randglossen zu enthalten. Bei den schönen kaiserlichen Ausgaben sind diese Ränder mit Noten in Cursivschrift bedeckt, welche mit verschiedenen Farben gedruckt sind, nämlich die von der Hand der Kaiser in Gelb, die der verstorbenen Schriftsteller in Blau, die der Lebenden in Roth. Doch um auf die Bereitung des Blockes zurückzukommen, er ist gewöhnlich einen halben Zoll dick, und wird auf beiden Seiten gehobelt und geglättet, da er gewöhnlich auf beiden Seiten geschnitten wird. Sobald dies geschehen ist, wird einer der Blöcke zu dem Abschreiber des Werkes geschickt, welcher nun die Größe der Schrift bestimmt, die er anwenden will, und nach dieser die Linien auf den Block zieht, so wie Querlinien, welche die ganze Seite in Vierecke theilen, deren jedes Einen Charakter enthalten soll, der Block wird dann dem Holzschneider zurückgeschickt, welcher ihn nach den Linien ausschneidet, so daß diese allein stehen bleiben, und dann so viele Blätter mit rother Dinte abzieht, als dem Abschreiber zu dem ganzen Werke nöthig sind. Der Kalligraph schreibt dann auf diese so linirten Blätter mit schwarzer Dinte, und stellt die Schrift mit Punktation und allem so dar, wie sie im Druck erscheinen soll; die Schönheit der Ausgabe und ihre Korrektheit hängen natürlich von seiner Geschicklichkeit ab, und die Kalligraphen bilden daher eine eigene Klasse, welche sich einzig dem Abschreiben zum Druck widmet. Das Blatt wird dann dem Holzschneider geschickt, welcher den glatten Block, auf den er schneiden will, mit einem Kleister von Reis bedeckt, das beschriebene Blatt umgekehrt darauf klebt, und es mit der Hand und einer Bürste reibt, bis es überall fest anklebt. Hierauf setzt er den Block der Sonne oder dem Feuer aus, und wenn er ganz trocken ist, reibt er das Papier mit den Fingern von dem Holz ab, und die Schrift bleibt sehr deutlich auf diesem abgedruckt. Dann schneidet er das Holz sorgfältig aus, so daß nichts stehen bleibt als die schwarzen Striche der Charaktere, und die Perpendikularstriche, welche die Linien der Schrift absondern; dazu bedient er sich einer Menge von Instrumenten verschiedener Form, welche auf die in der Schrift gebräuchlichen Formen berechnet sind. Der Block kehrt dann zu dem Drucker zurück, der ihn auf einen Tisch legt, und einen Haarpinsel, der in Tusche getaucht wird, leicht über ihn hinzieht; die Blätter liegen bereit, und werden nach einander auf den Block gelegt und mit einer Bürste gelind auf den Block gedrückt. Ein Arbeiter kann auf diese Art täglich 2000 Blätter, je von zwei Seiten, abziehen. Das Blatt wird nur auf Einer Seite gedruckt, da das Papier theils zu dünn ist, theils ungeleimt gebraucht werden muß, damit die Wasserfarbe darauf hafte und durchschlage, doch giebt es seltene Fälle, in denen stärkeres geleimtes Papier aus Korea gebraucht und auf beiden Seiten bedruckt wird. Aber gewöhnlich wird nur auf Einer Seite gedruckt, und das Blatt in der Mitte so gefaltet, daß die weißen Seiten einwärts zu liegen kommen, der Titel, die Seitenzahl, die Angabe des Bandes u. s. w., kurz was bei unsern Büchern an dem obern Rande steht, ist bei chinesischen zwischen beiden Seiten der Länge nach herunter gedruckt, und wird beim Falten in der Mitte gebrochen, so daß man auf jeder Seite die Hälfte der Schrift sieht, was hinlänglich ist, um sich beim Nachschlagen zu richten; gewöhnlich wird auch noch etwa zwei Zoll von unten, und unmittelbar unterhalb der Seitenzahl ein breites schwarzes Viereck auf diesen Rand gedruckt, damit man beim Blättern seinen Daumen daraufsetzt, ohne daß das Buch beschmutzt würde. Die Blätter, welche einen Band bilden, werden zwischen zwei Platten gelegt, die durch einen Stein beschwert sind, hierauf mit einem Umschlag versehen, der Rücken beschnitten und mit einer Ahle durchbohrt, und der Band wird mit seidenem Faden broschirt. Hierauf wird der Rand oben und unten beschnitten, und das Buch ist fertig. Obgleich eigentlich das Abschreiben, das Holzschneiden, das Drucken und das Binden besondere Gewerbe bilden, so könnten sie doch leicht von Einer und derselben Person verseben werden, und der erste chinesische Drucker, welchen die Mission in Malacca anstellte, erhielt von den Missionären nur das Konzept der zu druckenden Schriften, und lieferte ihnen die Auflagen von seiner Hand geschrieben, geschnitten, gedruckt und gebunden.

Noch ist zu bemerken, daß die Chinesen eine zweite Art von Ausschneiden der Charaktere anwenden: die gewöhnliche ist die, bei der der Buchstabe auf dem Block erhoben bleibt und auf dem Papier schwarz erscheint, wie bei unserem Druck; die zweite Art ist die, wo der Buchstabe eingeschnitten wird und der Rest des Blocks erhoben bleibt, so daß die Schrift beim Druck weiß bleibt, während der sie umgebende Raum schwarz ist. Diese zweite Art wird äußerst selten zu ganzen Werken angewendet, aber gewöhnlich zu Inschriften, und in der Mitte eines gewöhnlich gedruckten Buches zu Titeln zu Namen der Commentatoren, welche citirt werden; namentlich in Ausgaben, wo die Commentare verschiedener Commentatoren gesammelt sind, wird gewöhnlich der Name eines jeden auf diese Art beim Anfange des von ihm entlehnten Artikels gedruckt u. s. w., um das Nachschlagen zu erleichtern. Man kann in allen diesen kleinen Vorrichtungen die Bedürfnisse und Vorsorge eines gelehrten Volkes nicht verkennen, das die Nothwendigkeit gefühlt hat, durch mechanische Mittel Zeit zu ersparen, und das Nach-

Digitized by Google

suchen in einer Menge von Werken zu erleichtern. Bei halbgelehrten Völkern, bei den Alten, im Mittelalter, bei den Muhammedanern und Hindus dachte man an dergleichen Vorkehrungen nicht; man wurde gelehrt durch das Lesen weniger Bücher, und die unbequeme und nachläßige Form der Handschriften bezeugte, daß ihren Gelehrten nicht die Zeit, sondern die Büchermasse fehlte. Dieselbe Bemerkung läßt sich auf die Register, Kapitelverzeichnisse, Vorreden u. s. w. anwenden, in welchen die Chinesen eine große Genauigkeit zeigen, welche einen dem Zustand der Literatur in Europa ganz ähnlichen eines literarischen Publikums zeigt.

Kosten des Drucks und europäische Verbesserungsversuche.

Als Morrison im Jahre 1809 anfangen wollte, sein chinesisches neues Testament zu drucken, so fürchtete er sich der chinesischen Regierung Ursache zu Klagen zu geben, wenn er chinesische Arbeiter dazu brauche, und begann es selbst zu thun. Er begann die Apostelgeschichte auf Blöcke zu schneiden, fand aber bald, daß diese allein eine ungeübte Hand wie die seinige mehr als zwei Jahre beschäftigen würde, während Ein gewöhnlicher Holzschneider es in 200 Tagen zu Stande bringen könnte. Er verschaffte sich daher chinesische Drucker, und erhielt von ihnen in kurzer Zeit eine Auflage von 1000 Exemplaren der Apostelgeschichte zu folgenden Preisen.

Das Schneiden von 3000 Charakteren	140	Dollars
Die Holzblöcke	20	—
Papier, Tusche, Druck und Einbinden	361	—
im Ganzen	521	Dollars

so daß jedes Exemplar auf mehr als einen halben Dollar kam. Man könnte daraus schließen, daß chinesischer Druck weit theurer sey als europäischer, allein da die chinesischen Drucker wohl wußten, daß sie sich einer gewissen Gefahr aussetzten, indem sie für Morrison arbeiteten, so verlangten sie eine Bezahlung, welche sie nie von chinesischen Buchhändlern erhalten hätten. Dies wußte Morrison wohl, und er wendete sich an verschiedene Drucker, um ihre Preise zu erfahren. Er erhielt auf diese Anfragen verschiedene Berechnungen von verschiedenen Seiten. Eine Druckerei verlangte für das Schneiden von 10,000 Charakteren erster Sorte 30 Dollars, zweiter Sorte 20 Dollars, dritter Sorte 12 Dollars. Eine andere forderte für dieselben Sorten je 21, 15, $7\frac{1}{2}$ Doll., endlich eine dritte erbot sich die 10,000 Charaktere der besten Sorte für 11 Doll. zu liefern. Diese letztere Summe betrug nur 22 Proc. von dem was Morrison wirklich bezahlt hatte, und die Missionen fanden, daß der Drucker das Schneiden so wohlfeil angesetzt hatte, weil er sich dadurch das Abziehen sichern wollte, für das er einen hohen Preis verlangte. Später haben die Missionäre in Malacca Mittel gefunden, im Allgemeinen 10,000 Charaktere um 20 Doll. schneiden zu lassen; aber dies ist mehr als in chinesischen Druckereien bezahlt wird, da der Arbeitslohn in China niederer steht als in den Molukken, und im Allgemeinen nur die Hälfte beträgt. In der Haischang-tse Druckerei in der Nähe von Canton, einem bedeutenden Etablissement, werden die Holzschneider Tag für Tag nach dem Bedürfniß gemiethet, und ihnen 1 Dollar für 800 Charaktere der gewöhnlichen Art bezahlt. Dabei werden als Charaktere alle Zeichen gerechnet, welche die Stelle der Interpunktionen versehen, ebenso die Striche, welche Eigennamen vom übrigen Text unterscheiden, Vierecke, welche geographische Namen einschließen u. s. w., kurz alle distinktive Zeichen. Daher kommt es, daß in gewöhnlichen Büchern diese Zeichen viel zu selten angewendet werden, was oft große Schwierigkeiten verursacht. Das chinesische neue Testament in 8° kostete 50 Doll. für die Abschrift, und 500 für das Schneiden der 227,300 Worte und Zeichen die es enthält, und jedes Exemplar das abgezogen wird, kostet die Mission etwa einen halben Dollar. Man sieht daraus, daß die Erfindung der Druckerei den Preis der Bücher in China etwa auf ein Hundertheil reducirt haben muß, ein Resultat, das mit dem in Europa erhaltenen im Ganzen ziemlich übereinstimmen mag.

Als die ostindische Kompagnie das chinesische Lexikon von Morrison in Macao zu drucken beschloß, so fand man große Schwierigkeit in der Kombination der chinesischen hölzernen Typen mit den europäischen. Am Ende ließ man so viele viereckige Bleiklötze gießen, als man chinesische Charaktere braucht, auf jeden derselben wurde von chinesischen Kalligraphen ein Charakter verkehrt gezeichnet, und dieser dann ausgeschnitten. Diese Methode ist jedoch natürlich nur in einem Lexikon anwendbar, wo man jeden Charakter nur Einmal braucht. Man hat 10,000 dieser Typen nach Malacca an die Mission geschickt, aber vollkommen unbrauchbar gefunden. Sobald die Engländer einmal mit chinesischem Druck zu thun hatten, so konnten sie natürlich nicht unterlassen, der einheimischen Druckart die europäische unterschieden zu wollen. Die Missionen in Serampur fingen an chinesische Typen stechen und gießen zu lassen, und nachdem sie ihrer von verschiedener Größe verfertigt hatten, druckten sie eine chinesische Bibel gr. 8°. Die Typen sind klein und reinlich geschnitten und gedruckt, aber weit unter der Eleganz einheimischer chinesischer Drucke; es erhob sich zwischen ihnen und den Missionen in China und Malacca, welche sich der chinesischen Methode bedienten, eine Art von Polemik über die Kosten beider Methoden, kein Theil gab vollkommen nach, und die Missionsgesellschaft bediente sich noch später beider Methoden; aber im Ganzen wurde doch anerkannt, daß die chinesische Methode wohlfeiler sey, und überall wo man chinesische Arbeiter und Kalligraphen finde, angewendet werden müsse. Die große Schwierigkeit bei der Anwendung chinesischer Schrift in europäischen Büchern liegt in der Nothwendigkeit sie mit europäischen auf derselben Seite zu verbinden, und man hat dafür eine Menge von Methoden gesucht, ohne bis jetzt eine ganz genügende gefunden zu haben. Das natürlichste Mittel das sich sogleich aufdringt, ist eine ganz chinesische Schrift zu stechen, aber die

Digitized by Google

große Masse von Patrizen die dazu nothwendig ist, bildet eine fast unüberwindliche Schwierigkeit, nicht nur wegen der großen Kosten die der Stich von 5 bis 10,000 derselben verursacht, sondern wegen der Unmöglichkeit sie in übersehbare Schriftkasten zu ordnen. Die königliche Druckerei in Paris besitzt drei ziemlich vollständige Sätze, aber die Kosten der Komposition verursachen, daß sie nur selten angewendet werden, und überall wo es seyn kann, Lithographie gebraucht wird, die jedoch, wo eine Seite nur theilweise aus chinesischen Worten besteht, schwer anzuwenden ist, und immer einen sehr mittelmäßigen Abzug liefert. Man hat daher darauf gesonnen, die Zahl der Charaktere zu vermindern, sie nach der Idee, die z. B. Breitkopf gehabt hatte, in mehrere Theile zu zerlegen, und so einer alphabetischen Schrift näher zu bringen. In neuester Zeit hat man dies in Paris mit ziemlichem Erfolg gethan, und manche der zerlegten und zusammengesetzten Charaktere nehmen sich recht gut aus; aber dennoch läßt sich diese Analyse nicht sehr weit treiben, und sobald man die Gränze etwas überschreitet, und es auf Charaktere anwenden will, deren verschiedene Theile sich nicht ganz geradlinig auseinanderlegen lassen, nehmen so gebildete Typen eine unsichere und ungefällige Form an.

Bis jetzt ist die Lithographie noch immer das beste Substitut, das die Europäer für die chinesische Holzschrift gefunden haben, obgleich es theils dieselbe Unbequemlichkeit in der Verbindung chinesischer Charaktere mit europäischem Druck mit sich bringt, theils weit theurer ist. Die asiatische Gesellschaft in Paris bezahlt z. B. für eine Seite mittelmäßiger Lithographie, die 150 chinesische Worte enthält, zwei Franken, während der Holzschnitt derselben in Canton nicht über die Hälfte kosten würde, und dieser Unterschied ist noch weit größer bei den Kosten des Abziehens, die bei Lithographien wenigstens das Zehnfache betragen.

(Schluß folgt.)

Neue Productionen.

Mit vorliegender Nummer erhalten die Leser eine Probe neuer großer Schriften zu Affichen, aus der Schriftgießerei von Gottlieb Haase Söhne in Prag.

Von Nr. 1—4 kostet der einzelne Buchstabe 6 Sgr., im ganzen Alphabet 4 Sgr.

Von Nr. 5—10 der einzelne Buchstabe 8 Sgr., im Alphabet 6 Sgr.

Nr. 1 und 2 sind auf Schriftzeug aufgegossen, die übrigen sauber auf Holz gemagelt.

In der Schriftgießerei der Genannten befinden sich auch die beliebten ganz fetten Fractur-, Antiqua- und Cursivschriften, welche zu sehr billigen Preisen abgelassen werden.

Säure für Lithographen.

Iserlohn, im Juli 1835.

Der hiesige Lithograph Herr R. Hüser hat eine Säure zum Präpariren der Steinzeichnungen erfunden, welche sich als sehr vortheilhaft bewährt. Da die Lithographie in commercieller und industrieller Hinsicht gegenwärtig bedeutende Epoche macht, so bin ich von dem hiesigen Gewerbevereine beauftragt worden, das ihm im Original vorgelegte nachstehende »Gutachten des Königl. lithographischen Instituts zu Berlin« über diese Erfindung auf geeignetem Wege zu veröffentlichen.

Gutachten.

»Einem Königlichen hohen Finanz-Ministerium, Abtheilung für Handel und Fabrikazion, beehrt sich das unterzeichnete Institut auf die hochgeneigte Zuschrift vom 28. v. M., mit welcher demselben eine von dem Lithographen Hüser in Iserlohn eingereichte Säure für Steinzeichnungen zur Prüfung übergeben ist, Nachstehendes gehorsamst zu berichten:

»Aus der hier angelegten, eigends zur Prüfung jener Säure mit besonders fester und guter Kreide auf Stein gezeichneten Probe geht im Allgemeinen hervor, daß dies Mittel sich zum Präpariren der Steinzeichnungen allerdings mit Vortheil anwenden läßt. Da bei einer gesteigerten Anzahl Abdrücke das kleine Bild, sowohl in den dunklern Partien eine noch größere Klatheit gewährt, mithin den Beweis gegeben haben würde, daß die sachgemäße Präparatur Statt gefunden hat. Bei der geringen Quantität der übersandten Säure ließ sich ein größerer Versuch nicht anstellen, der jedoch auch in dieser Ätzmethode, wie bei der zeitherigen durch Salpeter- oder Holzsäure, wiederholt werden müßte, da der Drucker hierdurch größere Sicherheit in seinem Verfahren erhält.

Königliches lithographisches Institut
zu Berlin.«

Miscellen.

Literarisches Treiben in Rußland.

Nach den Angaben der Committee für ausländische Censur wurden, während des Jahres 1834, gegen 300,000 Bände von Schriften in fremden Sprachen, also beinahe 20,000 mehr als 1833, ins Reichsgebiet eingeführt. Unter Aufsicht der innern Censur erschienen 728 Originalwerke und 116 Übersetzungen, im Ganzen 844 Schriften. Zeitungen erschienen unter Aufsicht der innern Censur 48. Auf Verfügung des Departements des öffentlichen Unterrichts wurden 113,200 Exemplare verschiedener Lehrbücher gedruckt.

Digitized by Google

Eine Armenische Presse in der Türkei.

Seit etwa 100 Jahren ist im Dorfe Ortaköi am Bosporus eine Druckerei im Gange, welche der Familie Arab-oghlu, jetzt aus einem 84jährigen Manne mit 4 Söhnen und 18 Enkeln bestehend, zugehört. Die Regierung übt keine Aufsicht darüber aus und verlangt auch keine Taxen. Eine Schriftgießerei ist damit verbunden, in welcher armenische, griechische, lateinische, hebräische, rabbinische, russische und arabische Lettern gegossen werden. Die letztern werden nur für die Regierungspresse geliefert, für welche kürzlich neue Lettern nach dem Modell eines persischen Manuscripts gegossen wurden, die dem Sultan so sehr gefielen, daß er der Familie das muhammedanische Vorrecht, gelbe Pantoffeln zu tragen, verlieh, was dem Stolze des alten Mannes nicht wenig schmeichelte. Auf drei Pressen wurden bei dem Besuche des Berichterstatters armenische und hebräische Bücher gedruckt; auch sah derselbe ein dort gedrucktes großes persisch-armenisch-türkisches Lexikon, von einem gelehrten Armenier, der jedoch vor Beendigung des Druckes starb. Ein reicher Privatmann ließ auf seine Kosten eine Ausgabe drucken und übergab die abgezogenen 700 Exemplare dem armenischen Patriarchen zu unentgeltlicher Vertheilung. Das Buch hat 700 Seiten Royalocav. (Ausland.)

Gutenbergsfest.

Mainz, 3. Sept.

Das Modell Thorwaldsens zu dem Denkmale Gutenbergs ist über Marseille nach Paris gesandt worden, wo es von Croatier in Erz gegossen und dann im September oder October 1836 hier aufgestellt werden soll. — Schon jetzt werden vorläufige Besprechungen wegen des damit zu verbindenden großartigen Festes gehalten, und da das Jahr 1836 gerade ein Jubiläum der Erfindung der Buchdruckerkunst ist, so wäre es wünschenswerth, den von Leipzig aus gemachten Vorschlag, sämmtliche Buchhandlungen Deutschlands dabei zu interessiren, zur Ausführung gebracht zu sehen. — Gestern wurden die Rechnungen über das am 8. und 9. v. M. durch die hiesige Liedertafel zum Besten des Monuments veranstaltete große Sängerfest geschlossen; es ergiebt sich aus ihnen das erfreuliche Resultat, daß der Vorstand der Liedertafel der Gutenbergs-Commission eine baare Summe von 2013 fl. ablieferte. —

Bei Vandenhoeck et Ruprecht in Göttingen ist erschienen und in allen Buchhandlungen zu erhalten:

Anleitung zur Anlage und Behandlung der patentirten Reinlaufs-Maschine für die Papiermasse von Leop. Franke, Papierfabrikant in Wedderseleben bei Quedlinburg. Mit Abbildungen in Steindruck. 8. geheftet 16 Ggr.

So eben ist erschienen und durch alle soliden Buchhandlungen zu erhalten:

Die Metall-Ektypographie.

Beschreibung eines neuen Verfahrens

erhaben auf Kupfer zu ätzen,

erfunden von

A. Dembour.

Aus dem Französischen von H. Meyer.

Mit 8 Kupfer'tafelabdrücken.

5 Bogen gr. Quart. Velinpapier, im Umschlag geheftet 12 Ggr.

Offene Stelle.

Einem Stereotypengießer, der beides, Formen und Gießen aus dem Grunde versteht, weiset die Redaction dieser Blätter eine Stelle nach.

Gesuchte Stelle.

Ein Lithograph, der in allen Fächern der Lithographie arbeitet, und namentlich in der Federmanier sehr geläufig ist, so wie auch praktische Erfahrungen im Drucken besitzt, sucht ein anderweitiges Engagement, wo sich ihm ein bedeutender Wirkungskreis darbiete. Es könnte demselben nicht auf eine bestimmte Antrittszeit an, doch könnte er nöthigenfalls auch gleich antreten. Reflectirende belieben sich portofrei, mit ungefährer Angabe der etwaigen Bedingungen, und der Bezeichnung: U. A. E. an die Expedition dieses Blattes zu wenden, wogegen er dann gewiß einem Jeden genügende Proben einsenden wird.

Correspondenz.

Beantwortung der Preisfrage: **10**) von K. in B. **11**) von H. v. W. in H. **12**) von Fr. in O. **13**) von F. W. B. in L. **14**) von W. in Ost.

☞ In der Novembernummer beginnt der Abdruck der Preisschriften; es können daher nur diejenigen Beantwortungen zur Preisbewerbung zugelassen werden, welche vor Ausgang October hier einlaufen.

☞ Hierzu eine Beilage der Schriftgießerei von Gottlieb Haase Söhne in Prag. (2 Blatt.)

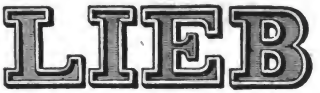
Druck und Verlag von Joh. Heinr. Meyer.

Digitized by Google

Schriftgießerei von Gottlieb Haase Söhne in Prag.

Nro. 1.

Nr. 2.

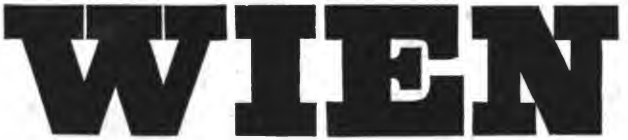


Nr. 3.

Nr. 4.

Nr. 5.

Nr. 6.

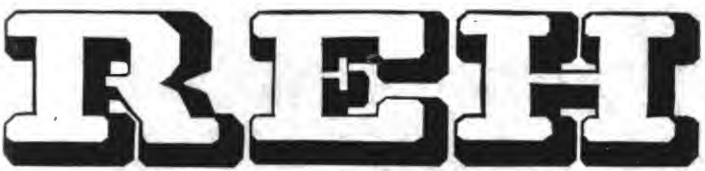


Digitized by Google

Digitized by Google

Nr. 7.

Nr. 8.



Nr. 9.

Nr. 10.

Digitized by Google

Digitized by Google

1835. Braunschweig, den 31. October. Nr. 10.

Journal
für
Buchdruckerkunst, Schriftgießerei
und
die verwandten Fächer.

Herausgegeben von Johann Heinrich Meyer.

Chinesische Buchdruckerei.

(Schluß.)

Vergleichung mit dem europäischen Druck.

Alle bisherigen Resultate haben bewiesen, daß die Europäer mit aller Überlegenheit ihrer mechanischen Kenntnisse nicht im Stande gewesen sind, die chinesische Druckmethode, in so fern sie auf chinesische Bücher angewendet wird, zu verbessern, aber das wahre Mittel ihren Werth und ihren Rang in der Kulturgeschichte zu schätzen, ist zu untersuchen, ob sie in ihrer Anwendung auf chinesische Schrift der europäischen Methode in der Anwendung dieser auf europäische Bücher gleichkommt, d. h. ob sie China dieselben Dienste leistet, welche die Europäische Druckerei Europa leistet.

Das Erste was bei der Vergleichung auffällt, ist die gänzliche Entbehrlichkeit eines todten Kapitals bei dem chinesischen Drucker, er braucht weder eine Schriftgießerei, noch eine Masse von Schriften, weder Pressen noch Dampfmaschinen, sein Apparat besteht in einer Bürste und einer Tafel Tusche, seine Farbe ist sogleich bereitet, seine Werkstätte ist ein Tisch, seine Maschinerie besteht in seinen zehn Fingern, und wenn er an Einem Orte keine Arbeit findet, so schiebt er seine Druckerei in seinen Rockärmel, und geht in die nächste Stadt. Große Druckereien, welche bedeutende Fonds von Büchern besitzen, brauchen allerdings Magazine, um die Blöcke aufzubewahren, allein auch diese stehen in keinem Verhältniß zu dem Raume, den man in Europa zu Aufbewahrung einer Auflage braucht. Die Blöcke eines Oktavbandes von 400 Seiten nehmen einen Raum von 4 — 5 Kubikfuß ein, der nicht 100 Exemplare einer europäischen Ausgabe eines solchen Bandes enthalten würde. Man stellt sie auf Brettern mit Abtheilungen in den Magazinen auf, wie Bücher in einer Bibliothek. Doch dies gehört nicht eigentlich zum Geschäft eines Buchdruckers, sondern zu dem des Buchhändlers, obgleich wie bei uns beide sehr oft in derselben Person vereinigt sind. Eben so einfach als die eigentliche Operation des Druckers ist die Vorbereitung, man steht bei einem chinesischen Drucker weder Setzer noch Correktoren, der Abschreiber, oder wenn man eine alte Ausgabe wieder druckt, ein gedrucktes Exemplar, und der Holzschneider sind Alles was nöthig ist, und was ein sehr bedeutender ökonomischer Vortheil ist, man kann dazu weit unwissendere Arbeiter brauchen als bei uns. Nur der Abschreiber braucht lesen zu können, der Holzschneider braucht keine Art von literarischer Erziehung, und dieses Geschäft wird häufig von Weibern versehen.

Was bei europäischem Druck Schwierigkeiten macht, großen Apparatus und eine Menge von Vorkehrungen voraussetzt, und nur den geübtesten und bestbezahlten Arbeitern anvertraut werden kann, wie tabellarischer Druck, das Einschieben von Holzschnitten und Vignetten, beständige Abwechslung von Typen verschiedener Größe und Form, Eindruck von Karten und Vignetten, astronomische und mathematische Zeichen u. s. w., erfordert in China weder geschickere Arbeiter noch größere Kosten. Die Noten in kleinerer Schrift werden beständig zwischen den Text eingeschoben, Zeichnungen, Karten, Tafeln aller Art in der Mitte des Drucks angebracht, ohne daß die Kosten, außer denen der Originalzeichnung dadurch vermehrt würden, daher in chinesischen Büchern, die es erfordern, ein so großer Überfluß von Bildern, Karten u. s. w. aller Art. Es ist in allen Zweigen von Industrie die charakteristische Eigenschaft der Chinesen, daß sie mit den einfachsten Werkzeugen Resultate liefern, zu denen wir eine Menge künstlicher Instrumente und große mechanische Kunst brauchen.

Es ist kaum nöthig zu bemerken, daß die chinesische Methode vor der gewöhnlichen europäischen alle Vortheile voraus hat, welche Stereotypen eigen sind, namentlich die Möglichkeit nur nach Bedürfniß abzuziehen, und dadurch das Kapital von Papier und Arbeit zu ersparen, ferner die vollkommene Correktheit,

Digitized by Google

welche durch aufeinander folgende Correkturen erreicht werden kann. In dieser letzten Eigenschaft steht der chinesische Druck den Stereotypen noch sehr voran, indem es weit leichter ist, Correkturen zu machen; es wird dabei das falsche Wort ausgeschnitten und ein neues Stück Holz mit großer Leichtigkeit eingepaßt, auf welches das neue Wort geschnitten wird. Holzblöcke, welche sorgfältig behandelt werden, liefern 30 bis 40,000 Abdrücke, sie werden dazu, wenn sie etwa 2000 Abdrücke geliefert haben, gewaschen und getrocknet, damit die Farbe das Holz nicht erweicht.

Dagegen hat aber die chinesische Methode einige Nachtheile gegen die europäische, welche nicht übersehen werden dürfen. Der erste ist, daß man dabei von dem Kalligraphen abhängt, was bei Werken von großer Ausdehnung nothwendig oft Schwierigkeiten machen muß, indem man bei einer Unterbrechung vielleicht Mühe hat einen andern zu finden, der dieselbe Hand schreibt. Dennoch scheint dieses Hinderniß nicht sehr gefühlt zu seyn. Denn wir finden Werke die aus Hunderten von Bänden bestehen, und gewiß nicht von derselben Hand geschrieben sind, in denen man dennoch nie die mindeste Verschiedenheit der Schrift entdeckt. Dies kommt zum Theil von der Art der chinesischen Charaktere her, bei denen der Pinsel leicht ein gegebenes Muster nachahmt, und wahrscheinlich von der großen Übung der Kalligraphen. Ein zweiter Nachtheil ist die größere Langsamkeit des Holzschnitts verglichen mit dem Setzen. Ein Holzschneider kann nicht leicht über eine Oktavseite in gutem Styl täglich schneiden, aber diese Schwierigkeit wird in großen Städten, wo man viele Holzschneider haben kann, leicht beseitigt, indem man die Arbeit vertheilt; sie brauchen kein gemeinschaftliches Lokal, wie unsere Setzer, die natürlich nur in der Druckerei arbeiten können, und es ist daher im Fall der Noth in Peking oder einer andern großen Stadt wahrscheinlich möglich schneller als in der größten europäischen Druckerei ein großes Werk schneiden zu lassen, wie z. B. die große literarische Kommission beweiset, welche unter Kaiser Kienlong die chinesischen Klassiker, und mehrere Jahre lang täglich 120 Oktavbände herausgab, welche zwar im Durchschnitt nicht über 200 Seiten jeder Band haben mochten, aber doch eine Masse von Druck bilden, den keine europäische Hauptstadt liefern könnte. Allein im Allgemeinen, bei gewöhnlichen Fällen, und in gewöhnlichen Städten wird ohne Zweifel das Schneiden eines chinesischen Werkes mehr Zeit erfordern als das Setzen eines europäischen. Eben so ist es mit dem Abdruck. Ein chinesischer Arbeiter liefert täglich etwa 2000 Blätter, je von zwei Seiten, d. h. 250 Bogen unseres Drucks. Dabei ist es natürlich völlig unmöglich in kurzer Zeit die ungeheuren Quantitäten von Druck zu liefern, welche eine mechanische Presse liefert, und eine Unternehmung wie das englische Penny Magazin, das in Einer Woche 160,000 Abdrücke desselben Bogens braucht, wäre allerdings in China unmöglich, so wie sie in Europa vor der Einführung der Dampfpressen unmöglich gewesen wäre. Bei Werken von großer Ausdehnung hingegen, wo nicht die Menge der abzuziehenden Exemplare, sondern die Menge der Bogen das Hinderniß bildet, ist es in China leichter als bei uns das Werk zu beschleunigen, indem das geringe Material, das zum Abziehen nöthig ist, es leicht macht eine fast unbeschränkte Menge von Druckern anzunehmen, während man in Europa natürlich die Zahl der Pressen nicht augenblicklich vermehren kann.

Das Resultat dieser Bemerkungen ist, daß die Chinesen den ihrer Schrift angemessensten Druck gefunden haben, daß sie und die Europäer beide Methoden, der stehenden und beweglichen Schrift besitzen, daß aber bei den Chinesen nach dem Charakter ihrer Schrift und Literatur die erste Art die gewöhnliche geblieben ist, und ohne Zweifel bleiben wird, während die Bedürfnisse der europäischen Literatur und Politik die zweite immer vorziehen machen werden; daß die Chinesen den Vortheil einer größern Einfachheit der Mittel, eines kleineren Materials und der daraus folgenden größern Wohlfeilheit besitzen, während die Europäer den Vorzug einer größern Schnelligkeit für sich haben. Der chinesische Druck besitzt alle Eigenschaften, welche sich für eine bändereiche, sich wenig verändernde, und an Klassikern reiche Literatur schicken, während die europäische sich für eine Literatur von fliegenden Blättern, welche der Tag bringt und verschlingt, und für eine unersättliche Zeitungscivilisation eignet, deren tägliche und stündlicher Hunger täglich und stündlich durch unbegreifliche Massen gedruckten Papiers gestillt werden muß.

Es verdient noch zum Schluß angeführt zu werden, daß die chinesische Druckmethode von einigen umliegenden Nationen angenommen worden ist, welche ein Schriftsystem haben, das den Laut, und nicht wie bei den Chinesen die Idee, ausdrückt, wie z. B. die Japaner und Tibetaner. Für Schrift dieser Art ist die chinesische Methode nicht die bequemste, aber es ist immer so, daß eine überlegene Civilisation ihre Methoden bei minder erfindungsreichen und originellen Völkern einführt, auch wo sie den Umständen nicht recht anpassen.

Stereotypie.

Herr Bauerkeller sen., früher in Wertheim a. M., jetzt Mitbesitzer des artistischen Instituts in Carlsruhe, hat ein sehr einfaches Verfahren zu stereotypiren angewendet. Herrn Bauerkellers Verbesserung ist aus einer fortgesetzten Prüfung mehrer bis dahin gebräuchlichen Methoden, und aus der Vereinigung des daran als praktisch bewährten entstanden. Hrn. Bauerkellers Verfahren unterscheidet sich von der am allgemeinsten zur Anwendung gekommenen englischen und amerikanischen Verfahrungsweise in mancher Beziehung. Die Einrichtung ist einmal nicht so kostspielig als die zum Arbeiten nach englischer Methode erforderliche. Sie erheischt wenig Raum und dasselbe Feuer, welches das Metall schmilzt, trocknet die Formen. Hr. B. gießt seine Platten mit dem Löffel, und ist so im Stande, größere Gegenstände

Digitized by Google

zu produciren, als im Wege des Gusses durch Versenkung der Pfanne. Auf der letzten Kunstausstellung zu Carlsruhe und während der abgewichenen Leipziger Ostermesse zeigte Hr. B. eine aus einem Stück bestehende Platte von circa 2 Fuß Höhe und 2½ Fuß Breite, auf welcher sich Schriften von Nonpareil bis zu 20 Cicero befanden. Das Original war mit niedrigen Ausschließungen gesetzt, und Hr. B. fand wegen gelungener Ausführung dieser Arbeit gebührende Anerkennung. — Das wesentlichste der Bauerkellerschen Verbesserung besteht in den zu den Materizen verwandten Stoffen und darin, daß man, nachdem die zu stereotypirende Columne damit übergossen ist, und die Materize einige Consistenz gewonnen hat, einen Theil des noch darin befindlichen Wassers durch einfache Manipulation herauszuziehen kann, bevor man die Materize auf die Ofenplatte zum Trocknen bringt. Es wird dadurch dem Werfen der Materizen vorgebeugt, was bei Hintansetzung der nöthigen Vorsicht bei dieser Methode allerdings leichter statthaben kann. Das Verfahren eignet sich zum Stereotypiren von Schriftcolumnen, Vignetten und Holzschnitten. Von den letztern Gegenständen kann man in einer und derselben Form allenfalls mehre Exemplare nach einander abgießen. Das Abgießen von feinen Hirnholzschnitten, was nach der englischen Manier hie und da wegen der Verbindung des Gypses mit dem Stiche manchem noch Schwierigkeiten macht, läßt sich nach der in Rede stehenden Methode gut ausführen. Vermöge der Einfachheit des Verfahrens kann ein gewandter Arbeiter in Tagesfrist mittelst desselben mehr Platten liefern als nach englischer Manier. Der Productionspreis stellt sich im Verhältniß zu jener daher auch etwas geringer. Die ganze Manipulation ist einfacher, als jeder glauben wird, bevor er in derselben sich hat unterrichten lassen. Indessen hängt der Ausfall der dargestellten Platten allerdings von der Geschicklichkeit des Arbeiters ab. — Das Verfahren ist wichtig genug um die Aufmerksamkeit der Leser dieser Blätter darauf hinzuleiten.

Ueber den lithographischen Hochdruck,

von

Dr. Netto.

Der lithographische Hochdruck, oder die Kunst, Zeichnungen auf Stein so hoch zu ätzen, daß sie abgeklatscht werden können, verspricht, obgleich noch großer Verbesserungen fähig, eine bedeutende Wichtigkeit zu erlangen. Nicht allein, daß man die so abgeklatschten Zeichnungen dann wie andere gravirte und geschnittene Stöcke auf der Buchdruckerpresse mit dem Typensatze zugleich abdrucken kann, auch für die Herstellung der Druckblöcke zum Kattundrucken, der Farben- und Schattirungsformen für den Farbendruck auf Papier, Wachsleinwand ꝛc. dürfte sich dies Verfahren sehr gut eignen. Es ist bekannt, daß zuerst Girardet 1831 ein zu diesem Zwecke dienendes Verfahren vorschlug, jedoch ohne befriedigende Resultate zu erlangen (*); er zeichnete mit gewöhnlicher lithographischer Tinte auf den Stein, walzte nach dem ersten schwachen Vordrucken die Zeichnung mit dem Lawrence'schen in Lavendelöl aufgelösten Ätzgrunde, den er jedoch Firniß nannte und für seine Erfindung ausgab, ein, und ätzte dann höher. Schon 1832 hatte Eberhard ein ähnliches Verfahren mit eben so geringem Erfolge versucht. Neuerdings veranlaßte nun in Leipzig die Herausgabe des Hellermagazins verschiedene Versuche über den Gegenstand, welche denn auch zu der zu beschreibenden sichern Methode führten (doch wurde zu den Abbildungen des Hellermagazins eine weniger vorzügliche Methode, als die hier beschriebene, angewendet). Es kommt bei dem Hochdruck darauf an, die Züge der Zeichnung mit einem der Einwirkung des Scheidewassers hinreichend widerstehenden Körper zu überziehen, sodaß sie, von der Säure unberührt gelassen, nach dem Ätzen erhaben erscheinen muß; je tiefer die dazu angewendete Mischung von dem Steine eingesogen wird, je kräftiger die auf der Oberfläche bleibende Decke der Säure widersteht, desto höher wird man ätzen können. Das Verfahren ist also grade der Gegensatz von dem beim Ätzen der Kupferplatten angewendeten, wo die Zeichnung allein geätzt, das Übrige durch den Ätzgrund geschützt wird. Alle zu dem vorliegenden Zwecke bisher angewendeten Mischungen und Tinten sind wachsartiger und harziger Natur, da Wachs und Harze der Einwirkung verdünnter Säuren vortrefflich widerstehen. Für den lithographischen Hochdruck eignen sich ätherisch-ölige Auflösungen von Harzen am besten, da sie sehr willig vom Steine angesogen werden. Am besten ist es nun, dergleichen Lösungen zu zubereiten, daß sie sogleich als Zeichnentinte angewendet, die Zeichnungen daher unmittelbar geätzt werden können, wenigstens ist der Vorzug dieser Methode vor der von Girardet angewendeten von selbst klar. Früher wendete man auch in Leipzig den sogenannten Girardetschen Firniß in Lavendelöl gelöst, später eine Mischung aus 2 Th. Asphalt, 2 Th. schwarzem Pech und ½ Th. Baumwachs in Terpentinöl gelöst als Zeichnentinte an. Als die beste Zeichnentinte bewährte sich aber folgende: Man mache eine gesättigte Auflösung von gewöhnlichem schwarzen Pech in französischem Terpentinöl und reibe sie auf dem Reibsteine mit einer hinreichenden Menge Kienruß zu einer tiefschwarzen Malerfarbe ab. Ob hinreichend viel Kienruß da ist, erkennt man daraus, daß die Tinte selbst bei Verdünnung mit Terpentin- oder Lavendelöl vollkommen schwarz und fettglänzend bleibt. Mit dieser Farbe wird nun mittels des Pinsels oder einer Schraffir-Reißfeder die Zeichnung auf dem glattabgeschliffenen und zuvor mit Terpentin- oder Lavendelöl tüchtig abgeriebenen Steine dergestalt entworfen, daß selbst die feinsten Züge derselben fett gedeckt sind. War die Farbe mit Terpentinöl bereitet, so kann man die Zeichnung noch feucht ätzen; bei Lavendelöl muß man das Trocknen abwarten, da sich sonst beim Ätzen die feinern Striche auflösen würden. Längstens 24 Stunden nach vollendeter Zeichnung (mit Terpentinöl) wird der Stein

Digitized by Google

geätzt. Das Ätzwasser besteht aus 1 Th. doppeltem käuflichen Scheidewasser und 2 Th. scharfem käuflichen Weinessig, welche man mit Flußwasser so weit verdünnt, daß ein zur Probe auf eine unschädliche Stelle des Steins gespritzter Tropfen nur milchähnlich wird und geringes Geräusch (von der sich entbindenden Kohlensäure) macht. Man umgiebt nun den Stein mit einem ¾" hohen Wachsrande und ätzt ihn unter beständigem Auf- und Abwärtsneigen, damit die Züge kegelförmig und nicht, wie wol sonst geschehen würde, umgekehrt kegelförmig, d. h. unten dünner als oben, erscheinen. Man ätzt so lange, bis kleine schwarze Fasern auf der Oberfläche des Ätzwassers erscheinen; es ist dies ein Zeichen, daß die feinsten Züge nun ihre Decke verloren haben, und man muß sogleich das Ätzwasser abgießen und den Stein mit Flußwasser abspülen, wenn nicht Alles verloren sein soll. Ist der so geätzte Stein nicht hoch genug, so muß die Zeichnung noch einmal mittelst eines Pinsels mit der erwähnten Farbe gedeckt werden, jedoch nicht nur die Oberfläche der erhabenen Striche, sondern auch die Seitenfläche, und zwar sehr fett. Wo Ecken vorkommen, sind sie ja nicht zu dünn zu decken, da sonst die Säure durchfrißt und die Ränder im Drucke ungleich und ausgefressen erscheinen. Nach dem Ätzen kommt der Stein zum Stereotypiren in die Schriftgießerei und man nimmt von der Stereotype einen Probedruck, um zu sehen, welche Lichtstellen noch mittelst des Grabstichels in der Stereotype zu vertiefen sind; dieses Verfahren ist wenigstens leichter und kürzer, als wenn man durch wiederholtes Decken und Ätzen zum Ziele gelangen will.

Außer der hier beschriebenen erhabenen Manier des Steinhochätzens kann man auch eine vertiefte anwenden. Man überzieht den Stein gleichmäßig dünn mit der angegebenen Pechfarbe, radirt dann mit der spitzen und breiten Radirnadel die Zeichnung in diesen Überzug, sodaß sie weiß auf schwarzem Grunde erscheint, ätzt sie dann hinreichend tief, reibt in die vertieft geätzten Züge die Pechfarbe so dick als möglich ein, läßt das Ganze 24 Stunden trocknen, wäscht dann mittelst eines in Terpentinöl getauchten Lappens den Pechüberzug von der Oberfläche des Steins weg, bestreut dieselbe mit feinem Bimsteinpulver, netzt sie mit einigen Tropfen Wasser und schleift mit einem kleinen ebenen Steine die Oberfläche so rein, daß die Zeichnung schwarz auf weißem Grunde erscheint; macht dann einen Wachsrand um den Stein und ätzt so lange hoch, bis sich die Decke von den feinsten Zügen löst, worauf das Ätzwasser abgegossen, der Stein mit Wasser abgespült und dann durch Terpentinöl von der die Striche deckenden Farbe befreit wird. (J. f. pr. Ch. 1835. I. 1. S. 37—43).

Die Beleuchtung in Buchdruckereien.

Bei den vielen und wichtigen Verbesserungen, die in neuerer Zeit in die Buchdruckereien eingedrungen sind, ist auch manches für die zweckmäßigere Beleuchtung durch Anwendung verschiedener Lampen geschehen, wodurch nicht nur den Arbeitern ein helleres Licht geschafft worden, sondern auch viele Übelstände, die das Beleuchten mit Talglichtern hervorbrachte, abgestellt sind. Die meisten der gewöhnlichen Setzerlampen erfüllen indeß noch nicht ganz ihren Zweck, obgleich sie gegen Kerzen den bedeutenden Vortheil eines helleren und steten Lichts bieten, das in gleicher Höhe bleibt, nicht geputzt zu werden braucht und bei vorsichtiger Behandlung nicht leicht den Kasten verunreinigt. Doch müssen diese Lampen fast täglich gereinigt und aufgefüllt werden, wenn sie in guter Ordnung bleiben sollen, was viel Zeit erfordert und nicht immer gut besorgt wird; dann geht hiebei durch Verschütten ꝛc. viel Öl verloren und die Lampen selbst bedürfen öfterer Reparatur. Auch beleuchten sie wegen des niedrigen Standes ihrer Flamme nur die zunächst liegenden Fächer gehörig hell, beengen die Hand des Setzers und sind in ihrer Anschaffung und Unterhaltung nicht billig genug.

Diese Übelstände sind zwar gehoben in den Städten, wo Gasfabriken sind und das Gas zur Beleuchtung der Druckereien angewandt wird, doch ist dies bis jetzt nur in wenigen größern Städten der Fall und dort nicht einmal allgemein eingeführt; weil nicht nur die Leitungen und Einrichtung der dazu nöthigen Lampen kostbar sind, sondern auch meistens das Gaslicht eben so theuer wie das Öllicht zu stehen kommt. Dabei ist noch der Nachtheil, daß leicht durch Beschädigung an der Leitung oder den Lampen viel Gas verloren gehen und selbst die Beleuchtung dadurch für einige Zeit ganz unterbrochen werden kann.

Das Bedürfniß hier bleibt also noch immer eine Lampe, die, bei größter Einfachheit, gehöriges Licht über den ganzen Kasten verbreitet, dabei möglichst wenig Öl verzehrt und keiner besonderen Reinigung und Reparatur bedarf, auch wohlfeil in ihrer Anschaffung ist.

Nach vielfachen Versuchen ist es mir gelungen eine sehr einfache Lampe zu fertigen, die diesen Anforderungen ziemlich entspricht und sich seit einem Jahre in meiner Druckerei zu meiner und der Arbeiter Zufriedenheit bewährt hat. Ich gebe hier die Beschreibung und Zeichnung davon und es soll mich freuen, wenn auch Andere damit Versuche machen wollen, die gewiß zur Zufriedenheit ausfallen werden.

Die Lampe selbst besteht aus einer Glaskugel a, als Ölbehälter, von ungefähr 3 Zoll Durchmesser, unten mit einem Glaszapfen b versehen, oben mit einer Öffnung c von circa 1 — 1⅛ Zoll. In dieser Öffnung steckt ein flach zusammengebogenes Blech d, der Dochthalter, durch dessen Öffnung ein circa ¾ Zoll breiter ungewichster Docht gezogen wird. An den Seiten hat dieses Blech oben 2 Ohren ee, womit es über den Rand der Öffnung gelegt wird und so den Docht in der gehörigen Höhe hält, der unten im Öl liegt. Die Lampe selbst steckt mit ihrem Zapfen in einem an einem hölzernen Arm g befestigten, nach der Dicke des Glaszapfens b zusammengebogenen Blech h, und wird dadurch getragen. In dem Arm g ist ein metallener Stift i befestiget, der oben eckig

Digitized by Google

ist und den Schirm k hält; dieser hat hiezu ein kleines passendes Ohr l, von Blech, und kann leicht abgenommen werden. An dem Arm sind hinten zwei kleine Ösen mm befestigt, womit er in zwei Haken nn hängt, die in dem Pfosten o sitzen und wodurch sich der Arm nach beiden Seiten drehen läßt. Der Pfosten o ist an dem Kastenregal da befestigt, wo zwei nebeneinanderstehende Kasten zusammenstoßen, so daß die Lampe über beide Kasten gedreht werden kann. Der Arm g reicht bis auf die Mitte jedes Kastens; die Höhe der Lampe vom Kasten ist so, daß 2 Kasten aufgesetzt werden können, ohne die freie Bewegung zu hindern. — Der Schirm kann von steifer Pappe sein, inwendig mit weißem Papier beklebt; sein Durchmesser unten 11 — 12 Zoll, die Öffnung oben 4 Zoll. Das Blechohr zum Aufstecken wird hieran genietet oder nur genäht. — Am Tage schiebt man die Lampe zurück, so hindert sie gar nicht.

Diese Lampe gewährt den Vortheil, daß ihr Licht sich mit genugsamer Helle fast gleichförmig über den Setzkasten verbreitet, ohne mehr Öl zu verzehren wie eine gewöhnliche Setzerlampe; der Kasten ist dabei ganz frei für die Hand des Setzers. Sie bedarf im ganzen Winter kaum einmal der Reinigung und keiner Reparatur, wenn sie nicht mit Gewalt ruinirt wird. Abends vor dem Anzünden wird der Docht glatt abgeschnitten und so weit herausgezogen, als zu einer Flamme nothwendig ist, die leuchten und nicht flackern soll. Die ganze Einrichtung der Lampe, so wie den Stand des Öls, sieht man in der Glaskugel, und kann also, wenn es irgendwo fehlt, gleich nachhelfen; übrigens braucht die Kugel nicht ganz mit Öl gefüllt zu sein, so lange der Docht nur noch gehörig darin liegt. Der Preis dieser Lampen ist sehr billig.

Bedarf der Setzer zum Corrigiren oder sonst ein bewegliches Licht, so bedient er sich derselben Lampe, die er in die etwas lange Zotte eines gewöhnlichen Druckerei-Leuchters p steckt, dessen Fuß q aber recht schwer sein muß. An der Seite ist ein Draht r befestigt, der einen kleinern Schirm s trägt. Diese Lampe leuchtet ihm bedeutend heller wie die Lichter.

Auch an den Pressen habe ich diese Lampe mit Vortheil angewandt und kann hier der Arm feststehen. Eben so vortheilhaft ist sie am Pult und überall zu gebrauchen.

Bonn, im October 1835.

Carl Georgi.

Hohlquadraten

aus der Schriftgießerei von B. Pop in Trier.

Der vorliegenden Nummer ist ein Musterblatt der von Hrn. B. Pop in Trier angefertigten Hohlquadraten und Hohireglets beigelegt worden. Hr. Pop scheint bei seinem System das bekannte Molésche zum Grunde gelegt, bei der Ausführung desselben aber noch mehr Rücksicht auf solide Construction genommen zu haben. Die Preise sind billig gestellt. — Wir können nicht umhin, bei dieser Gelegenheit den Wunsch auszusprechen, daß die Anwendung von Hohlquadraten zu tabellarischen Arbeiten und statt der hölzernen Formatstege immer mehr Eingang finden möge.

Neue Productionen.

Herr B. Pop in Trier hat eine Probe seiner Schriftgießerei (34 Blätter in Quart) ausgegeben. Sie enthält 15 Fracturschriften von Nonpareil bis Doppelmittel (darunter Petit, Garmond, kl. Cicero und Tertia doppelt); 10 Antiqua englischen und französischen Schnitts von Nonpareil bis Mittel (darunter Garmond in 5 Sorten, Cicero und Mittel doppelt); 8 Cursiv von Nonpareil bis Mittel; 34 Tabellenlinien; 30 Kiammern; gebrochene Ziffern von Petit bis Mittel; mathematische und Kalenderzeichen auf Petit, Cicero und Tertia und 48 Einfassungen, von denen gegenwärtiger Nummer eine Probe beiliegt. Die größeren Fracturschriften bedürfen noch einer etwas sorgfältigern Zurichtung beim Gusse. Ein Preiscourant liegt der Probe bei Preise sind billigst gestellt (z. B. 100 Pf. Petit 37½ Thlr. Pr. Court)

Erklärung und Aufforderung.

In Nr. 6 dieser Blätter befindet sich eine Recension meines »Handbuchs der Buchdruckerkunst,« in einem so leidenschaftlichen und absprechenden Tone abgefaßt, wie nur der blasse Neid ihn zu gebähren vermag.

Ohne mich jetzt auf eine Erwiederung einzulassen, bemerke ich nur, daß dieser bittere Tadel höchstwahrscheinlich von einem Manne ausging, der große Lobeserhebungen und Empfehlung seines Etablissements von mir erwartet hatte, was jedoch durchaus nicht in meinem Plane lag. Leicht mußte es ihm als Ungenannten fein, dicke Galle auf mich zu ergießen.

Es wolle daher meinem Gegner gefallen, mir in diesen Blättern oder auf sonst beliebigem Wege seinen Namen und Wohnort anzugeben, dann erst treten wir in die Schranken mit gleichen Waffen, mit welchen er Brun, Fournier, Hansard, Johnson, Savage, mich und Andere bekämpfen mag.

Carlsruhe, den 1. Aug. 1835.

W. Hasper.

Entgegnung.

Der Unterzeichnete steht nicht an, hiemit zu erklären, daß er Verfasser der in Nr. 6 dieser Blätter abgedruckten Recension des von Hrn. Hasper herausgegebenen Handbuchs der Buchdruckerkunst sei, wie denn überhaupt alle nicht unterzeichneten Artikel für die Folge als von der Redaction herrührend anzusehen sind.

J. H. Meyer.

Digitized by Google

(Verspätet.)

Circular.

Frankfurt a. M. den 1. August 1834.

Wir beehren uns Ihnen hierdurch die ergebene Anzeige zu machen, daß wir das, von Herrn Christ. Reinhelmer in Hamburg für unsere Rechnung unter unserer hiesigen Firma geführte Geschäft:

Schriftschneiderei & Schriftgiesserei

mit allen Activen und Passiven an die Herren E. Ludwig Lehmann und Carl Wilhelm Mohr käuflich abgetreten haben. Die Liquidation des Geschäfts besorgen die Herren Käufer, und werden dasselbe unter der im angebogenen Circulair angeführten Firma, für ihre alleinige Rechnung fortsetzen.

Für das uns in Hamburg geschenkte Vertrauen verbindlichst dankend, bitten wir dasselbe auf unsere Freunde Herren Lehmann und Mohr zu übertragen und von der Auflösung unsers dortigen Etablissements gefälligst Vormerkung zu nehmen.

Hochachtungsvoll

F. Dresler et Rost=Fingerlin.

Hamburg, den 1. August 1834.

In Bezug auf vorstehendes Circulair, beehren wir uns Ihnen anzuzeigen, daß wir das seither hier unter der Firma F. Dresler et Rost=Fingerlin bestandene Geschäft:

Schriftschneiderei & Schriftgiesserei

von heute an käuflich übernommen haben und liquidiren werden und dasselbe unter der Firma:

Lehmann & Mohr

für unsere gemeinschaftliche Rechnung und Verbindlichkeit (in Berlin) fortsetzen.

Haben Sie die Güte das der früheren Firma geschenkte Vertrauen auch auf uns zu übertragen, und halten sich versichert, daß wir stets bemüht sein werden, dasselbe durch die sorgfältigste Beobachtung Ihres Interesse zu rechtfertigen. Wir glauben um so mehr jeder Ihrer Anforderungen genüge leisten zu können, da unser E. W. Mohr circa 7 Jahre in dem Geschäfte der Herren F. Dresler et Rost=Fingerlin in Frankfurt a. M. arbeitete, woselbst er sich mit allen Branchen der Schriftgießerei vertraut machte.

Wir ersuchen Sie höflichst, uns recht bald mit Ihren geehrten Aufträgen zu erfreuen; da wir indessen noch keine eigne Proben besitzen, wonach Sie Ihre Bestellungen einrichten könnten, so bitten wir Sie sich zu diesem Zwecke einstweilen des Probeheftes von 1832 unserer Herren Vorgänger zu bedienen, da wir im Stande sind, alles, was dasselbe dem geehrten Publicum darbietet, anzufertigen.

Wir werden uns indessen beeilen, unsere neuen Schriftproben, woran bereits thätig gearbeitet wird, bald möglichst zu vollenden, und hoffen Ihnen dieselben, durch mehrere neu angeschaffte und geschnittene Titelschriften, Einfassungen, Vignetten, Tabellenlinien ꝛc. verschönert, schon binnen einigen Monaten zusenden zu können.

Ununterbrochen werden wir auch fortfahren neue Schriften ꝛc. zu schneiden, so wie Matern der neuesten und geschmackvollsten Gegenstände anzuschaffen.

Ganz besonders wird es unser Augenmerk sein, daß wir bei den uns übertragenen Bestellungen die bedungene Ablieferungszeit pünktlich einhalten, stets einen ganz vorzüglichen Schriftzeug verarbeiten, wie überhaupt nichts unterlassen werden, was einer dauernden Geschäftsverbindung beförderlich sein kann.

Was die von Tag zu Tag mehr bekannt werdende systematische Einrichtung einer Buchdruckerei anbelangt, so glauben wir nicht, Sie auf deren so zweckmäßige als auch vortheilhafte Eigenschaften zuvor aufmerksam machen zu müssen. Unsere Herren Vorgänger haben bereits bei vielen Druckereien das Viertel Petit System angewandt; wollten Sie deshalb auch diese so vortheilhafte Einrichtung in Ihrer Officin einführen, so halten Sie sich fest überzeugt, wir werden bei Ausarbeitung der uns anvertrauten Bestellungen mit der größten Sorgfalt zu Werke gehen. In diesem Falle ersuchen wir Sie um Zusendung von 30 m Ihres Petit=Kegels, welche erforderlich sind, alle übrige Kegel nach diesem System zu bilden.

Hochachtungsvoll und ergebenst

Lehmann et Mohr.

Einladung zur Subscription.

Zur Ostermesse 1836 wird erscheinen:

Die Buchdruckereien der Schweiz.

Ein Beitrag zur Feier des vierten Jubelfestes der Erfindung der Buchdruckerkunst.

Mit kritischen, historischen und literarischen Anmerkungen.

Herausgegeben von einem Mitgliede der Buchdruckerkunst.

Der Inhalt faßt folgende Rubriken in sich:

I. a) Leonhard und Georg Straub, die ersten Buchdrucker in St. Gallen (1578—1611)

b) die Buchdrucker und Buchhändler in St. Gallen (1560—1836); mit kurzen Notizen über dieselben.

c) Andeutungen über den Stand des Literaturwesens in St. Gallen, in der 2. Hälfte des 16. bis Ende des 18. Jahrhunderts.

II. a) Nachrichten über die bis jetzt bekannten ersten Buchdrucker und Buchdruckereien in den 22 Kantonen der Schweiz (1470—1835), nebst Angabe der jetzt bestehenden Officinen, der Na-

Digitized by Google

men ihrer Besitzer, des ungefähren Zeitraums ihrer bisherigen Existenz u. s. w.

b) Statistisch-typographische Miscellen.

III. Nachrichten aus dem Berufsleben einiger ausgezeichneter schweizerischer Typographen, im 15., 16. und 18. Jahrhunderte.

Das Ganze wird ungefähr 10 Bogen in Duodezformat ausfüllen, und in farbigem Umschlag broschirt 1½ Schweizerfranken, oder 1 Gulden rheinisch kosten.

Wir glauben die Überzeugung aussprechen zu dürfen, die hier angekündigte Schrift — das Resultat mehrjährigen Forschens und Sammelns eines Kunstverwandten — verdiene als eine in jeder Beziehung neue eigenthümliche, ihre verschiedenen Gegenstände theils erschöpfende, theils genügend umfassende Erscheinung auf dem Felde der Literatur- und Buchdruckergeschichte einzelner Länder und Orte, die Aufmerksamkeit aller Herren Buchdrucker und Buchhändler und ebenso diejenige aller Literaturfreunde, welche sich für dieses Fach interessiren, zumal der Verf. bei der Einkleidung des Inhalts auf verschiedene Classen von Lesern Rücksicht genommen hat. — Daß diese Arbeit, die einen, bisher vergeblich gesuchten Überblick auf die allmählige Verpflanzung und Verbreitung der Typographie in die verschiedenen Theile der Eidgenossenschaft darbietet, vorzüglich der bevorstehenden, wichtigen und erfreulichen Jubelfeier gewidmet sein soll, dürfte ihr jedenfalls eine günstige Aufnahme zusichern, und Manchem wird sie als angenehme Erinnerung an seinen frühern Aufenthalt in diesem Lande willkommen sein. Wir sehen daher mit Zuversicht zahlreichen Unterzeichnungen, entweder durch Buchhändlergelegenheit oder in portofreien Briefen entgegen, und bitten dieselben beförderlich (jedenfalls vor Ende dieses Jahres) einzusenden. Die Namen der Subscribenten erwarten wir deutlich geschrieben, damit sie fehlerfrei vorangedruckt werden können. — Privatsammler erhalten statt des Rabatts auf 6 Exemplare ein Freiexemplar. — Die Bezahlung geschieht bei Empfang derselben.

Zu gefälliger Berücksichtigung obiger Einladung empfehlen sich höflich.

St. Gallen, im Herbstmonat 1835.

Wegelin und Wartmann,
Buchdrucker.

Eingehende Bestellungen werden wir gern besorgen.

Huber und Comp.

Bei Robert Natan in Utrecht ist erschienen:

Der Geist Johann Gensfleisch's genannt Gutenberg an Dr. C. A. Schaab und den Ausschuss zur Errichtung des Denkmals zu seiner Ehre zu Mainz. broschirt 12 Ggr.

Bei C. Scheld und Comp. in Baltimore ist erschienen:

Die lithographische Hochätzkunst, oder die Kunst, auf Kalkschiefer oder Marmorstein durch Säuren so erhaben zu ätzen, daß es wie Bleitypen abgedruckt werden kann. Nebst einer gründlichen Anleitung, von diesen hochgeätzten Lithographien Stereotypen abnehmen zu können. Eine höchst wichtige Erfindung für den Buchdruck, als billiges Surrogat für den theuern Holzschnitt und dessen Abklatschplatten. Historisch und technisch dargestellt von Dr. F. C. Lawsher. F. R. L. 4 Bogen Octav. Versiegelt 16 Ggr.

Gesucht wird ein Factor gegen guten Gehalt zu einer Buchdruckerei in einer Residenzstadt Thüringens, von 6 vollen Pressen und 30 bis 40 Mitgliedern. — Wer sich aber hiezu nicht schon die nöthigen Kenntnisse, Erfahrungen, Fähigkeiten, Übersicht, Autorität, Ordnungsliebe, Pünktlichkeit, Thätigkeit und rastlose Beweglichkeit erworben und gesammelt hat, und sich darüber nicht, so wie ganz besonders auch über eine ganz zuverlässige Rechtlichkeit und goldreine Ehrlichkeit und Treue durch völlig glaubhafte Zeugnisse zu legitimiren im Stande ist, wird gebeten, sich nicht zu melden. — Übrigens würde die Möglichkeit, eine Caution zu stellen, den Suchenden sehr empfehlen und das Vertrauen zu ihm erhöhen. Anträge, F. G. H. signirt, befördert die Expedition dieses Blattes.

Lehrling gesucht.

Unterzeichneter sucht einen oder zwei Setzerlehrlinge, um sie unter seiner eigenen und unmittelbaren Leitung zu tüchtigen Principalen oder Factoren heranzubilden. Nächst einer gründlichen Kenntniß in den mechanischen Verrichtungen in der Papierstube, am Setzkasten, und an der Presse, werde ich auch für die höhere praktische Bildung (Correspondenz- und Buchführung, Preisbestimmung u. s. w.) der Eleven Sorge tragen. Als Verleger und Redacteur zweier Blätter (eines belletristischen und eines Intelligenzblattes) können dieselben auch in diesem Geschäftszweige Routine erlangen. Jedoch setze ich, wenn dieses gewünscht werden sollte, voraus, daß die jungen Leute in ihrem Gymnasial-Cursus dem Versetztwerden in die erste Classe wenigstens nahe waren. Auf portofreie Briefe werde ich gern das Nähere mittheilen.

Rudolstadt. G. Fröbel.

Zwei geschickte Fertigmacher und einige gute und solide Gießer können unter guten Bedingungen eine dauernde Condition erhalten. — Das Nähere auf schriftliche Anfragen bei

Magdeburg. Eduard Hänel.

Digitized by Google

Ein in allen Zweigen unseres Geschäfts erfahrener Mann, der einer der renommirtesten deutschen Offizinen als Factor vorgestanden, wünscht sich Verhältnisse halber zu verändern, und die Leitung einer Buchdruckerei oder eine Factorstelle in einem guten, unternehmenden Geschäfte, welches ihm zur Anwendung seiner Kenntnisse ausgedehnte Gelegenheit giebt, zu übernehmen. Der Herausgeber d. Bl. kann denselben auf den Grund seiner bisherigen Wirksamkeit mit vollem Rechte empfehlen, und wird auf eingehende Anfragen gern weitere Auskunft ertheilen.

Anfrage an die Besitzer mechanischer Werkstätten.

Um welchen Preis erhält man eine gute Drehbank mit Support zum Abdrehen von Stereotypplatten bis zur Größe von 10 Zoll Quadrat? Gefällige Auskunft wolle man mit der Bezeichnung P. M. B. an die Redaction dieser Blätter zur Weiterbeförderung gelangen lassen.

Unterzeichneter offerirt 1 Exemplar der Bibel in Stereotypplatten 88 Bogen, inclusive Inder, ganz neu und complet, genau corrigirt und auf der Rückseite abgerichtet, zu dem Preise von 1400 Thlr. Pr. Crt. Das Format ist groß 8. aus Petitschrift, mit der Halleschen Ausgabe auf das Vollkommenste übereinstimmend; Guß und Ausführung werden jeder Anforderung genügen. — Metallene Aufschiebeklötze können auf Verlangen zu billigen Preisen mitgeliefert werden.

Magdeburg, im September 1835.

Eduard Hänel.

Nies & Bauer
in Frankfurt a. M.
empfehlen ihre Schriftschneiderei, Schriftgießerei und mechanische Werkstätte zur Verfertigung aller Geräthschaften für Schriftgießer und Buchdrucker.

Preise der Druckfarben
von
Theodor Weiß et Comp. in Halberstadt.

Nr. 0 Druckfarbe aus 2mal calcinirtem Ruß, à Ctnr. 28 Thlr.
Nr. 1 Druckfarbe aus calcinirtem Ruß à Ctnr. 26 »
Nr. 2 Druckf. aus gewöhnlichem Ruß à Ctnr. 20 »
Firniß in jeder beliebigen Stärke à Ctnr. 18 1/3 »

Für Lithographen und Besitzer lithogr. Anstalten.

Von dem in diesem Blatte Nr. 6 und im Börsenblatte f. d. deutschen Buchhandel Nr. 30 d. J. empfohlenen

Fluidum für die Lithographie,

welches das Ätzen der Steine durch Säuren ganz verdrängt und bei seiner Anwendung bereits die trefflichsten Resultate geliefert hat, worin alle vollkommen übereinstimmen, die es bis jetzt kennen lernten, habe ich von dem Verfertiger eine kleine Partie für Norddeutschland in Commission erhalten und bin in den Stand gesetzt, eingehende Aufträge unter gleichen Bedingungen, wie sie von Carlsruhe vollzogen werden, ungesäumt ausführen zu können.

Preis f. 6 Flaschen à 1/6 Maaß 5 Rthlr. 16 Sgr.
» » 1 » » » 1 » — »
Preuß. Cour., die Verpackungskosten eingerechnet.

Ebenso kann auch der a. a. O. erwähnte

Perl-Sand
zum
Körnen der Lithographie-Steine

durch mich geliefert werden.

Briefe und Gelder erbitte ich mir franco.

Leipzig, im August 1835.

Otto Aug. Schulz.

Um billigen Preis wird zu kaufen gesucht:

1 Rothscholzii icones bibliopolarum.
1 Schaab Geschichte der Erfindung der Buchdruckerkunst.
1 Camus histoire de la stéréotypie et du polytypage.
1 Bodoni tipografia italiana.
1 The printers instructor by Johnson.
1 Hogdson's essay on the origin and progress of stereotype-printing.
1 Savage on decorative printing.
1 Heller Beiträge zur Geschichte der Holzschneidekunst.
1 Leben Breitkopfs. Leipzig.
Geßners Formatbuch (die so nöthige als nützliche Buchdruckerkunst) 3r u. 4r Bd.

Anträge mit den Buchstaben A. v. B. bezeichnet befördert die Redaction d. Bl.

☞ Hierzu: Proben von Hohlquadraten und Einfassungen aus der Schriftgießerei von B. Pop in Trier,
die Abbildung einer Lampe und
ein Preis-Courant.

Druck und Verlag von Joh. Heinr. Meyer.

Digitized by Google

PREIS-COURANT

der

mechanischen Werkstätte

von

Nies et Bauer,

Schriftschneider und Schriftgiesser

in

Frankfurt a. M.

Zahlbar per Comptant Fl. 24 Fuss ohne Verbindlichkeit.

		Fl.	Xr
Buchstabeninstrumente	von Perl bis Cicero Kegel ..... pr. St.	12	—
» » »	von Mittel bis Doppelmittel ..... » »	15	—
» » »	von kl. Canon bis Sabon ..... » »	18	—
Quadrateninstrumente / Durchschussinstrumente	von 3 bis 16 Cicero □ ..... » »	12	—
Aufgiessinstrumente	für grosse Buchstaben nebst Hohlstück » »	18	—
Stücklinieninstrumente	von 6 bis 16 Cicero □ ..... » »	18	—
» » »	von 1 Nonpareille bis 6 Cicero □ » »	22	—
Linieninstrumente	von 2 Schuh ..... » »	55	—
» » »	von 3 » ..... » »	70	—
» » »	von 4 » ..... » »	85	—
Klischeninstrumente (nach Bestellung)			
Hohlquadrateninstrumente (nach Bestellung)			
Bestosstisch von Eisen (nach der neuesten Art)		150	—
» » von Holz	» » » ..... » »	35	—
Winkelhaken von Eisen (zu denselben)		50	—
Bestossklötze und Hobel, beschlagen und ausgebüchst mit Messing, zum Linieneckenhobeln (nach Bestellung)			
Linienziehbänke		98	—
Stellhobel mit Keil für Linien zu mussiren		40	—
Schrifthobel		16	12
Schriftstellhobel		24	—
Justorium Nr. 1 (für grosse Schriften)		3	30
» » Nr. 2 (für kleine Schriften)		2	42
Beschblech von Stahl		—	48
Beschklotz von Messing		1	30
Kernmaasse		6	54
Kreuzmaasse		3	30
Setzwinkelhaken Nr. 1 zu 7 Zoll		2	42
» » » Nr. 2 zu 9 »		3	18
» » » Nr. 3 zu 10 »		3	32
» » » Nr. 4 zu 12 »		4	—
Schneidemaschine z. Schneiden des Durchschusses od. syst. Linien		25	—
Correcturzängelchen		—	48
Schabmesser, engl. Stahl		1	36

Und sonstige Geräthschaften für Buchdrucker und Schriftgiesser.

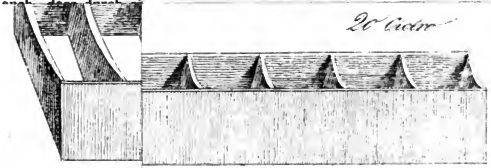
Die Preise und Proben unsrer mussirten Messinglinien werden wir den Proben unsrer selbstgeschnittenen Schrift beidrucken lassen.

Digitized by Google

Digitized by Google

›geftege)

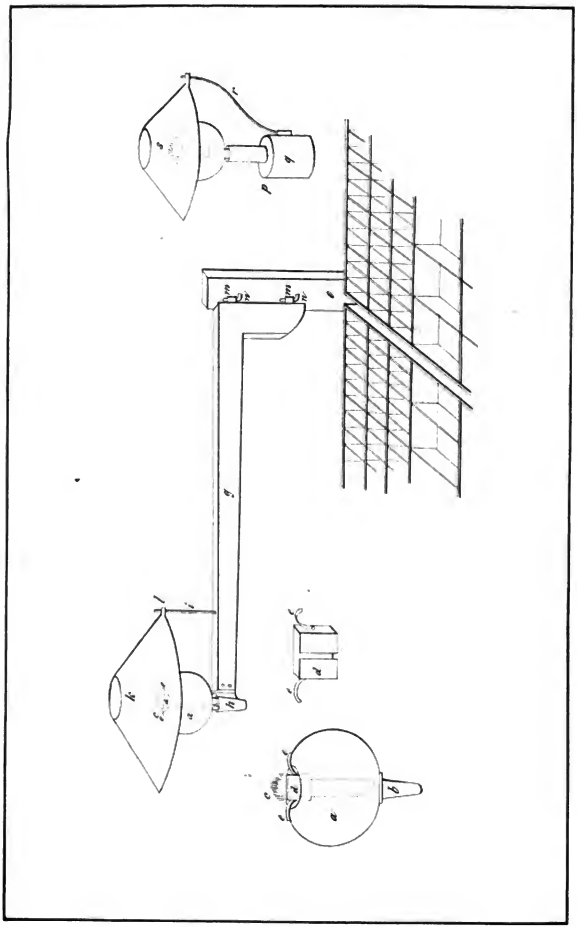
Diese Art von ach Cicero berechneten Abstufungen der einzelnen
ich den Herrn Buch und mehr, schnell zusammen setzen kann.
jedem Formate, tab System, wie bei der Länge, befolgt, und alle
denz-Arbeiten mit h nnen durch die Reglets, welche in demselben Sy-



№. 1. Hohlquadrate a glets oder Hohlsteg von 8 Cicero Länge.
» 2. » schnitt einer Hohlreglette auf einen Cicero Kegel.
» 3. » » » » zwei Cicero Kegel.
» 4. » adraten und Reglets werden genau nach jedem Ci-
» 5. » vohl in der Breite als in der Länge, geliefert.
» 6. » ngen bitte ich 8 Cicero m für Zurichtung mitzusenden.
» 7. » auf Petit, Garmond und Mittel verlangt werden,
№. 8. Hohlquadrate a nfalls 8 m von jeder Schrift mitzuschicken.
» 9. » »
» 10. » a von 100 Pfund Hohlquadraten liefere ich à 21 Thl.
» 11. » von 100 » Hohlreglets à 21 Thlr.

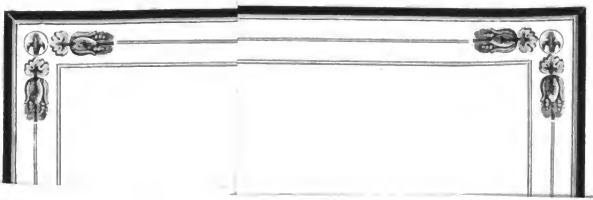
Digitized by Google

Digitized by Google



Digitized by Google

Digitized by Google



Digitized by Google

1835. Braunschweig, den 30. November. Nr. 11.

Journal
für
Buchdruckerkunst, Schriftgießerei
und
die verwandten Fächer.

Herausgegeben von Johann Heinrich Meyer.

Beantwortung der Preisfrage:

Wie kann die bevorstehende vierte Säcularfeier der Erfindung der Buchdruckerkunst am würdigsten begangen werden?

I.

Das künftige Jahr 1836, als das vierte Jubiläum der Erfindung der Buchdruckerkunst, die durch die Möglichkeit einer überaus schnellen Gedanken-Mittheilung auf die Entwickelung und Ausbildung des menschlichen Geistes einen so unendlichen Einfluß ausgeübt hat und in jeder Beziehung des öffentlichen Lebens so folgenreich geworden ist, — muß nicht allein den eigentlichen Genossen dieser Kunst, sondern überhaupt der ganzen gebildeten Welt als äußerst merkwürdig erscheinen. Auch hat diese bereits durch lebendiges Auffassen der Idee, Gutenberg, dem genialen Erfinder, und dadurch einem der größten Wohlthäter des ganzen Menschengeschlechts, an dem Orte, wo seinem Geiste diese herrliche Erfindung gelang, von wo aus sie sich über die ganze Erde verbreitete, ein Denkmal der dankbaren Nachwelt zu errichten und durch kräftige Unterstützung dieses Unternehmens ihr Interesse und ihre Theilnahme dafür bethätigt. Ganz besonders wichtig aber erscheint das Jahr 1836 für die gegenwärtigen Buchdrucker selbst, als diejenigen, welche unmittelbar die Früchte des Gutenbergischen Genies ernten, denen es daher obläge, dessen Andenken ganz vorzüglich zu ehren, wozu ihnen das genannte Jahr, womit das fünfte Jahrhundert des Bestehens ihrer Kunst beginnt, eine besondere Veranlassung giebt. Schon oft ist daher, besonders in der neuesten Zeit, unter den Genossen der Buchdruckerkunst die Idee angeregt worden, das Andenken der Gutenbergischen Erfindung in dem bevorstehenden Jubeljahre zu feiern, und der Einsender dieses Aufsatzes leistet mit Vergnügen einer Aufforderung Genüge, seine Meinung über eine würdige Jubelfeier in diesem Blatte seinen verehrten Kunstgenossen mitzutheilen und sie freundlichst aufzufordern, ihm auf demselben Wege ihre Ansichten über die Ausführbarkeit seines Vorschlages, so wie ihre Äußerungen über ihre Bereitwilligkeit, denselben durch ihre Theilnahme zu unterstützen und zu fördern, nicht vorzuenthalten.

Schon vor einigen Jahren (1832 im August-Monat) war an einem bedeutenden Orte Deutschlands die Art der Feier des Jubeljahres 1836 ein Gegenstand des Nachdenkens geworden, und zu manchen andern Ideen gehörte auch die, dasselbe durch Herausgabe typographischer Kunstwerke zu verherrlichen. Dies mag allerdings von der vorgeschrittenen Kunstfertigkeit der Buchdrucker zeugen, daß aber gerade dadurch, so wie überhaupt durch irgend eine Thätigkeit der Presse, oder selbst durch Errichtung eines todten Monuments eine würdige Feier des Jubelfestes begangen werde, dürfte schwerlich behauptet werden. Daß hier nicht von der Errichtung des Gutenbergschen Denkmals in Mainz — einer angemessenen Anerkennung der Verdienste des gefeierten Erfinders — welche sich übrigens für jeden andern Zeitpunkt eben so gut eignete — die Rede ist, versteht sich von selbst. Daß aber bloße typographische Kunstwerke, denen nicht einmal der innere Werth einer durch die Presse geförderten bedeutenden literärischen Unternehmung beigelegt werden kann, der Wichtigkeit des Festes am wenigsten angemessen wären, ist wol kaum zu bezweifeln, um so mehr, da sie nur zu bald in nicht unverdiente Vergessenheit gerathen würden. Es wäre daher wol wünschenswerth, das Jubeljahr durch irgend ein Unternehmen auszuzeichnen, das nicht nur das Andenken daran fortwährend rege erhält, sondern auch zugleich wirklich durch dankbare Anerkennung der durch den Erfinder der Kunst unmittelbar zugeflossenen Vortheile als eine würdige Erinnerungsfeier einer der wichtigsten, folgenreichsten Erfindungen anerkannt werden müßte.

Es war von jeher eine löbliche Sitte, die Feier

Digitized by Google

wichtiger Ereigniſſe und Zeiten durch Stiftung wohlthätiger Vereine zu begehen und ſo auf eine würdige Weiſe dieſer Feier ſelbſt, ſo wie der Veranlaſſung dazu, in den Segenswünſchen der Unterſtützten die ſchönſte bleibendſte Erinnerung und das ehrenvollſte Andenken zu ſichern. Eine ſolche Stiftung wage ich daher auch zur angemeſſenen Feier des Buchdrucker-Jubiläums im Jahre 1836 den Genoſſen dieſer Kunſt in Vorſchlag zu bringen und mich über die Art derſelben nachſtehend näher zu äußern.

Faſt in allen größern Städten beſtehen Kranken- und Unterſtützungs-Caſſen für hülfsbedürftige Buchdrucker-Gehülfen; Inſtitute, deren Wohlthätigkeit und Zweckmäßigkeit durch eine Reihe von Jahren ſich bewährt und gewiß bei allen Theilnehmern dankbare Anerkennung gefunden hat. Aber nur unter den Gehülfen, nicht unter den Prinzipalen ſelbſt, ſind bisher ſolche Hülfs-Vereine geſtiftet worden, und die Stiftung eines ſolchen Inſtituts zur temporären und lebenslänglichen Unterſtützung ſchuldlos zurückgekommener, ſo wie altersſchwacher oder erwerbsunfähiger Mitglieder, deren Witwen und Waiſen — die etwa Gutenbergiſche Buchdrucker-Stiftung heißen könnte — durch ein Zuſammentreten ſämmtlicher Buchdruckerei-Beſitzer Deutſchlands, könnte wol als eine würdige Feier des bevorſtehenden Buchdrucker-Jubiläums angeſehen werden; als eine Feier, deren Erinnerung, durch die ſich immerfort äußernde wohlthätige Wirkſamkeit ihrer Folgen, auch bei der ſpäteſten Nachwelt als ein ehrendes Denkmal unſerer Zeit nie erlöſchen würde.

Daß eine ſolche Stiftung zum Beſten verarmter Buchdruckereis-Beſitzer, und beſonders deren Witwen und Waiſen, allerdings mit einigen Aufopferungen von Seiten der Stifter verbunden ſeyn würde, iſt nicht zu leugnen; aber es iſt eben ſo gewiß, daß dieſe Opfer, im Vergleich zu dem edeln Zwecke, der dadurch erreicht werden ſoll und kann, nicht zu groß und unverhältnißmäßig erſcheinen. Eine flüchtige Vergleichung der Anzahl ſämmtlicher Buchdruckereien mit der Größe des zu gedachtem Behufe zu bildenden Fonds wird uns leicht davon überzeugen. Es iſt wol nicht zu viel, wenn die Geſammtzahl der Buchdruckereien Deutſchlands (mit Ausnahme der Öſterreichiſchen Staaten) auf 900 angeſchlagen wird, und es ſteht zu erwarten, daß wenigſtens $^2/_3$ von ihnen der Stiftung beizutreten ſich bereit finden werden. Beſtimmt man nun das Eintrittsgeld für jeden auf 10, den jährlichen Betrag auf 5 Thlr. *) — (wobei zu hoffen iſt, daß einige Mitglieder, deren Geſchäft einen ausgedehnteren Umfang hat — wenn gleich für ſie der Fall einer aus der Stiftung nothwendigen Unterſtützung nicht eintreten dürfte — doch, ſchon zur Förderung des guten Zwecks, freiwillig ein höheres Eintrittsgeld, vielleicht auch bedeutend höhere jährliche Beiträge zur ſchnellern Vergrößerung des Grund-Capitals beitragen würden), — ſo giebt dies ſchon gleich anfangs ein Grund-Capital von 6000 Thlrn., welches, ſicher auf Zinſeszins begeben und eine gewiſſe Anzahl von Jahren (etwa 12), während welcher Zeit noch keine Unterſtützungen verabfolgt werden dürften — (wenn nicht etwa der Verein es für nothwendig finden ſollte, in äußerſt dringenden Fällen, noch vor Ablauf dieſer Friſt durch eine außerordentliche Beiſteuer die drückendſte Noth zu mildern) — durch Hinzufügung der jährlichen Beiträge vermehrt werden müßte. Die Unerläßlichkeit einer ſolchen Maßregel ergiebt ſich aus der Nothwendigkeit, einen hinreichenden Reſervefond zu haben, damit nicht — durch den möglichen Fall, daß 1) die Unterſtützungen durch die Menge der dazu Berechtigten die Summe jährlicher Beiträge überſchreiten, oder 2) daß zur Aufhülfe ſchuldlos zurückgekommener noch erwerbsfähiger Mitglieder größere Summen, unter billigen Bedingungen leihweiſe, vorgeſtreckt werden — die Wirkſamkeit des Vereins gehemmt oder derſelbe, um dieſen Fall nicht eintreten zu laſſen, zu erhöheten Beiträgen ſich genöthigt ſehe. Das ſo gebildete Capital würde nach 12 Jahren zu $2^1/_2$ Procent circa 35600 Thlr. betragen, ſo daß alſo die vom 13ten Jahre an zur Unterſtützung Hülfsbedürftiger jährlich disponible Summe in 2890 Thlrn. beſtehen würde, eine Summe, welche zur nothwendigen Unterſtützung der auf die angenommene Zahl der Mitglieder etwa fallenden Hülfsbedürftigen genügend erſcheint, zumal wenn man erwägt, daß bei nothwendigern größern Summen, unter der Bedingung der Wiedererſtattung, das Stamm-Capital zu Hülfe kommt. — Wäre es indeſſen möglich, den jährlichen Beitrag eines Jeden, ſo wie auch das Eintrittsgeld, noch um etwas zu erhöhen, ſo könnte die Friſt zur Bildung des Stamm-Capitals um ein bedeutendes abgekürzt, dieſes vielleicht auch zugleich vermehrt werden, und die unterſtützende Wirkſamkeit der Stiftung früher beginnen. —

Soviel über die Möglichkeit, einen Fond für dieſe Stiftung auf eine wenigſtens nicht drückende Weiſe zu bilden. Zum Schluſſe noch einige Andeutungen zu einer künftigen Verfaſſung und über die Adminiſtration dieſer Stiftung.

Es verſteht ſich von ſelbſt, daß eine Stiftung, deren Theilnehmer ſo zerſtreut und noch dazu in verſchiedenen, wenn gleich durch gemeinſchaftliche Sprache, Bildung und Inſtitute engverbundenen Staaten leben, in mehre Abtheilungen oder Directionen zerfallen, und dieſe wieder einer General-Direction untergeordnet ſeyn müſſen, um die Schwierigkeiten der Verwaltung zu mindern. Der Sitz einer jeden Direction müßte ungefähr in der Mitte des ihrem Wirkungskreiſe zugetheilten Bezirks und der Sitz der General-Direction wo möglich ein Ort ſeyn, wo ſämmtliche Directoren ſich zu beſtimmten Zeiten verſammeln, ohne daß gerade die Angelegenheiten der Stiftung der einzige Zweck ſolcher Reiſe zu ſeyn brauchten. Alle dieſe Bedingungen des Sitzes einer Central-Direction würde aber unſtreitig Leipzig in ſich vereinigen, welches ohnehin jährlich, der Meſſe wegen, zu beſtimmten Zeiten von vielen Buchdruckern beſucht wird, die zu-

*) Daß dies eine ſehr mäßige Annahme iſt, ergiebt ſich aus dem Verhältniß zu den Beiträgen, welche die Buchdrucker-Gehülfen bei ungleich geringerer Einnahme — wöchentlich zu den erwähnten Unterſtützungs-Caſſen ſteuern und die wol nur an einigen kleinern Orten weniger betragen.

Digitized by Google

gleich mit ihrem Geschäft den Buchhandel verbinden; *) abgesehen davon, daß Leipzig zu den Städten gehört, welche mit die meisten Buchdruckereien besitzen.

Als Versammlungsorte der übrigen Directionen, deren im Ganzen ungefähr 10 seyn könnten, wären etwa Hamburg, Berlin, Braunschweig, Frankfurt a. M., Stuttgart, München, Nürnberg, Breslau und Magdeburg vorzuschlagen. **) Hier könnte jährlich ein- oder zweimal die Versammlung der Administratoren aus den einzelnen zum Bezirk gehörigen Städten, so wie die Versammlung sämmtlicher Directoren jährlich ein Mal in Leipzig und etwa alle 3 Jahre (oder auch nach längerer Zwischenfrist) edendaselbst die Versammlung aller Mitglieder seyn. Doch könnten die Versammlungen, sowol der Directoren, als auch der Mitglieder, in den ersten Jahren, so lange noch das Capital gebildet wird und also noch keine Berathungen über ausreichende Unterstützungen stattfinden, noch weit seltener seyn, da die bloße Verwaltung und Vermehrung des Capitals bis zu der bestimmten Höhe, nach den einmal festgesetzten Grundsätzen, keiner häufigen Berathungen bedarf und nur im Voraus zu bestimmen ist, auf welche Weise die Einsammlung der jährlichen Beiträge und deren schleunigste Anlegung zur Fruchtbarmachung geschehen muß.

Ausführliche Statuten — zu deren Abfassung und Bekanntmachung des Entwurfs dazu durch diese Zeitschrift (behufs ihrer Begutachtung durch sämmtliche Mitglieder) geschritten werden könnte, sobald eine ansehnliche Anzahl von Buchdruckerei-Besitzern die Idee gebilligt und sich zum Beitritt willig erklärt hat — müßten überhaupt nicht nur die Bedingungen des Beitritts, Ort und Maßstab der Entrichtung der Beiträge, deren Verwaltung und Fruchtbarmachung, sondern auch die Fälle **genau** angeben, welche als zur Unterstützung geeignet angesehen werden, die Bedingungen, unter denen eine solche, sowol in geringerem als auch in etwa erforderlichem größern Betrage, ertheilt werden kann, das Maaß und die Dauer derselben, so wie überhaupt Alles, was den Zweck und die Mittel der Stiftung angehen und deren Sicherstellung und Fortdauer begründen könnte, in sich aufnehmen, wobei die Bestimmungen der Statuten bereits vorhandener ähnlicher Stiftungen zum Theil als Muster dienen könnten.

Vorstehendes möge genügen, um die Herren Buchdruckerei-Besitzer zu einer Prüfung und Begutachtung dieses Vorschlags zu einer würdigen Erinnerungsfeier unseres Jubiläums zu veranlassen, wobei ich hinzuzufügen nicht ermangele, daß dies nur Andeutungen und Ideen eines Einzelnen sind, dem jede freundliche Belehrung hinsichtlich der Ausführbarkeit seines Vorschlages, die ihm durch dieses Blatt zu Theil werden sollte, willkommen seyn wird; — wiewol er gerne gesteht, daß es ihn sehr freuen würde, wenn es ihm gelingen sollte, durch diese Aufforderung die Theilnahme für ein so wünschenswerthes zeitgemäßes Unternehmen anzuregen.

Riga, im Februar 1835. F. H.

*) Es wäre daher gut, wenn man gerade wo möglich solche Männer zu Directoren wählte, denen es eine Kostenersparniß für diese wäre, da ihr Buchhandel-Geschäft sie nach Leipzig beruft, und man nicht gut verlangen kann, daß ein Director blos wegen der Stiftung viele Meilen reisen und dazurch bedeutende Ausgaben haben soll.

**) Ob diese die geeignetsten Orte zu den Directionen sind, kann Referent nicht entscheiden, da er nicht genau weiß, wie viel Druckereien an jedem derselben sind und ob in allen diesen Städten eine Druckerei des Buchhandlungsgeschäft zugleich mit betreibt.

II.

Die Feier kann nicht würdiger begangen werden, als durch Vollendung des Denkmals für Gutenberg zu Mainz und durch dessen feierliche Einweihung, so wie durch Bestimmung des von Sammlung der Beiträge zu diesem Denkmale etwa erübrigten Fonds zur Stiftung einer Prämie für Denjenigen, welcher sich um Vervollkommnung der Buchdruckerkunst am meisten verdient machte.

Bekanntlich fehlen an den Fonds zur Ausführung von Gutenbergs Denkmale zu Mainz nach Thorwaldsens herrlichem Modelle nur noch einige Tausend Gulden. Möchten die Beiträge dazu so reichlich ausfallen, daß aus dem Überschusse ein Prämienfonds zu erwähntem Zwecke gebildet werden kann, dessen Zinsen jährlich oder alle . . . (z. B. fünf) Jahre zu einer Belohnung Desjenigen verwendet werden, welchem während dieser Zeit die Buchdruckerkunst am meisten verdankt. Dieser Preis würde durch ein Gericht von Sachverständigen zuerkannt, welches sich unter Vermittelung des vielgelesenen Journals für Buchdruckerkunst leicht bilden ließe.

Wie kann die Säcularfeier einer Erfindung würdiger, als durch ein so großartiges treffliches Denkmal zu Ehren des Erfinders und zugleich durch eine Stiftung zur Belohnung der Verdienste um die weitere Vervollkommnung dieser Erfindung, begangen werden?

Ich hoffe daher, daß diesem Vorschlage der ausgesetzte Preis von 10 Friedrichsd'or zuerkannt wird und bitte, in diesem Falle denselben an die Commission für Gutenbergs Denkmal zu Mainz als weiteren Beitrag von meiner Seite einzusenden.

Darmstadt. v W.

III.

Der Redaction dieses Blattes unterbreite ich meine Ideen zur würdigen 400jährigen Gedächtnißfeier der Erfindung der Buchdruckerkunst zu Mainz durch Johannes Gensfleisch genannt zu Gutenberg.

Nur das große Interesse, welches ich für diese Kunst und ihren unsterblichen Erfinder hege, bewegt mich meine Vorschläge kund zu geben, mögen sie bei der Anordnung des Festes, wenn auch nur theilweise, berücksichtiget werden.

Digitized by Google

Ort der Handlung.

Mainz ist der Ort der Erfindung, zugleich die Vaterstadt Gutenbergs, zur größten Ehre der Kunst und ihres Erfinders werden die Feierlichkeiten da statt haben; selbst ihre geographische Lage, in Mittel-Deutschland, erleichtert die persönliche Theilnahme der in den vielen umliegenden Städten wohnenden Interessenten.

Tag der Feier.

Als im Jahre 1824 die Stadt Mainz durch die Streitschriften des verdienstvollen Herrn Professor Lehne und später durch die ausführliche Geschichte der Erfindung des Herrn Schaab gegen die Prätensionen Hollands den Sieg davon trug, wurde im October desselben Jahres ein Fest zur Verherrlichung dieses Sieges gefeiert und unserm Gutenberg zugleich ein Interims-Denkmal gesetzt; unterdessen hat sich ein Committee zur Ausführung eines größeren Denkmals gebildet, dessen Arbeiten so weit gediehen sind, daß bei Gelegenheit des Jubiläums, das kolossale Denkmal auf dem Platze Gutenberg zu Mainz, feierlich enthüllt werden kann; besagtes Committee hat den Tag zu bestimmen, an dem das Denkmal enthüllt und die Feierlichkeiten abgehalten werden können.

Anordnung der Festlichkeiten.

Die Mitglieder des Committees zur Errichtung des Monuments werden beauftragt, aus ihrer Mitte einen Ausschuß zur Anordnung der Festlichkeiten zu wählen, man setzt voraus, daß diese würdigen Männer zu Gunsten der Sache sich diesem Geschäfte unterziehen werden. Der Ausschuß paßt das Programm den Örtlichkeiten der Stadt an, übergiebt es nach Genehmigung von Seiten der betreffenden Behörden dem Drucke und läßt den Aufruf zur Theilnahme an den Festlichkeiten an alle Buchhandlungen mit der Bitte versenden, solches den Buchdruckereien, Schriftgießereien, Literaturfreunden und sonstigen Interessenten mitzutheilen.

Kostenaufwand für die Festlichkeiten.

Aus öffentlichen Anzeigen ist bekannt geworden, daß die eingegangenen Beiträge zur Errichtung des Monuments für Gutenberg den Kostenbetrag nur zur Hälfte decken; um aber die Errichtung des Monuments nicht über das Jahr 1836 verschieben zu müssen, hat die Stadt Mainz die noch fehlende 2te Hälfte gedeckt. Wenn man auch in Anbetracht dessen von Seiten der Stadt neue Opfer erwarten darf, so wird doch das Committee die Kosten für Anordnung und sonstige vorläufige Ausgaben vorerst übernehmen, die sofort durch die, auf besagten Aufruf einzugehenden Beiträge gedeckt werden. Der sich ergebende Überschuß dient zur Gründung einer in Vorschlag zu bringenden Versorgungsanstalt für alte und arbeitsunfähig gewordene Genossen der Buchdruckerkunst.

Aufruf zur Theilnahme an der Säcularfeier und Gründung einer Versorgungs-Anstalt.

Den Aufruf läßt der Ausschuß zur Anordnung der Festlichkeiten ergehen, worin derselbe auf die hohe Wichtigkeit aufmerksam macht, jeden Freund der Kunst, der Literatur und Intelligenz, so wie jeden Genossen der Buchdruckerkunst auffordert zur größeren Verherrlichung an jenem Feste persönlichen Antheil zu nehmen und durch Beiträge zu unterstützen, die von jeder guten Buchhandlung angenommen werden und an den Ausschuß zur Anordnung der Festlichkeiten einzusenden sind. Über sämmtliche für das Fest eingegangene Beiträge wird in einem namentlichen Verzeichnisse öffentliche Rechenschaft abgelegt, das Namens-Verzeichniß selbst aber als Urkunde für die Nachwelt auf der Stadt-Bibliothek zu Mainz deponirt. Um die theilnehmenden Städte und namentlich theilnehmenden Buchdruckereien zu repräsentiren, werden diese aufgefordert, Fahnen unter den National- oder städtischen Farben und Wappen mit passenden Aufschriften anfertigen zu lassen, die zur Verherrlichung des Festes nach dem Programm verwendet, und von Abgesandten entweder selbst überreicht oder auch eingesandt werden können, nachher in einem dortigen Museum aufbewahrt werden. Diejenigen, welche passende Reden halten oder bezügliche Gedichte vorlesen wollen, haben vorher dem Ausschuß die Anzeige davon zu machen, um Anordnung darnach treffen zu können.

Um das Fest zu verewigen, soll von diesem Tage an eine Versorgungs-Anstalt für alte und arbeitsunfähig gewordene Buchhandlungs-Commis, Buchsetzer, Buchdrucker und Schriftgießer gegründet werden.

Am Vorabend des Festes versammeln sich sämmtliche anwesende Herren Buchhändler, Buchdruckerei- und Schriftgießerei-Besitzer, so wie diejenigen, welche deren Stellen vertreten in einem bezeichneten Locale und tragen gegenseitig ihre Ansichten über die Einrichtung und Verwaltung und den passenden Ort, wo diese Anstalt ins Leben treten wird, vor, verweisen auf einen der folgenden Tage nach dem Feste, an dem für die Annahme eines Vorschlages abgestimmt und der sodann als angenommen bekannt gemacht wird.

Auswärtige, die keinen persönlichen Antheil an dem Feste nehmen, können ihre Vorschläge durch eine dortige Buchhandlung einreichen, die vorgetragen werden, und gleiche Achtung genießen.

Der Überschuß an denen zur Feier des Festes eingegangenen Beiträgen bildet in diesem Falle die Grundlage eines Fonds zum Institut, der Beitritt, die Beiträge und der Genuß am Institut werden durch den angenommenen Vorschlag festgestellt.

Programm zum Feste.

Der Vorabend des Festes dient zu einer Versammlung zur Gründung einer Versorgungs-Anstalt. Das Beginnen der Feierlichkeiten wird vom Ausschuß bestimmt, es hängt von der Genehmigung der betreffenden Behörden ab, inwiefern solche öffentlich ausgehen dürfen, welche Anordnungen überhaupt statt finden und wonach auch der nöthige Schutz von Seiten der Sicherheitsbehörden bei dem öffentlichen Aufzuge zu erwarten steht. Der Ausschuß genehmigt und bestimmt alle beim Aufzuge mitzutragenden Kunst-

Digitized by Google

insignien, Fahnen der theilnehmenden Städte und Buchdruckereien, ordnet die Enthüllung des Monuments, die Folge der abzuhaltenden Reden, die am Abende stattfindende Beleuchtung der Festgebäude, Stammhäuser Gutenbergs, so wie die ferneren Festlichkeiten zur Lust und zum Vergnügen der einheimischen und fremden Theilnehmer; endlich schreitet die Versammlung noch zur Abstimmung und Annahme des Vorschlags zur Gründung und Einrichtung der Versorgungs-Anstalt.

Nach abgehaltenen Feierlichkeiten wird eine passend abgefaßte Relation in den Zeitungen den Verlauf des Festes kund geben, eine vollständige Beschreibung mit Abdruck der gehaltenen Reden nachfolgen.

Geschrieben in Ungarn im Juli 1835.

D.

IV.

Auf die in dem Journale für Buchdruckerkunst ꝛc. enthaltene Preisfrage finde ich mich veranlaßt, einen schon lange gehegten Wunsch bei dieser schönen, feierlichen Veranlassung hiermit öffentlich auszusprechen, und dem Gutachten meiner sämmtlichen Herren Collegen zu übergeben.

Ich brauche wohl nicht zu bemerken, wie sehr das Ansehen der Buchdruckerkunst durch unwürdige Mitglieder von jeher unter dem Publikum gelitten hat und zum Theil noch leidet. Diesem Übel ist nun nicht so leicht und nur dadurch abzuhelfen, daß dergleichen Ausgeartete von der Mehrzahl der braven, fleißigen, auf Ehre haltenden Arbeiter mit Verachtung, nach ihrem Verdienst, behandelt werden; Dank sey es den wackern Gehülfen neuerer Zeit, daß auf diese Weise von ihnen schon viel geschehen ist, und sich in Folge dessen die Anzahl unwürdiger Subjecte gegen sonst schon sehr vermindert hat. Eine gänzliche Säuberung ist wohl nicht möglich, da kein Stand von dergleichen ganz frei ist; man überlasse die Nachlässigen und Arbeitsscheuen daher ihrem selbstbereiteten Schicksale.

Dagegen giebt es aber so manche brave Männer, welche ohne ihr Verschulden, durch Alter, Krankheit, Gebrechlichkeit oder Augenübel, zur fernern Arbeit untüchtig und mit ihren Familien dem Mangel Preis gegeben werden. Solche wirklich Unglückliche, oder deren Witwen und Waisen vor der Nothwendigkeit einer Berufung auf öffentliche Wohlthätigkeitsanstalten zu sichern, was jedem ehrliebenden Kunstverwandten nicht gleichgültig seyn wird, ist eine gewiß beachtenswerthe Aufgabe, und wie könnte das Fest der vierten Säcularfeier der Erfindung der Buchdruckerkunst würdigerer begangen werden, als durch eine auf die Dauer zu begründende Unterstützungskasse für die deutschen Kunstverwandten, welche durch Altersschwäche, Gebrechlichkeit ꝛc. zur Arbeit untüchtig geworden sind, und deren hinterlassene Witwen und Waisen? —

Nach meinem Dafürhalten bietet die bevorstehende Säcularfeier die beste Gelegenheit zu einer Stiftung, die von allen den Unglücklichen, welche davon Gebrauch machen müssen, in Zukunft gesegnet werden wird.

Wahrscheinlich wird auch zu jeder andern feierlichen Begehung des Säcularfestes eine Sammlung von Beiträgen in den Buchdruckereien Deutschlands nothwendig werden, und es ließe sich erwarten, da sämmtliche Principale und Gehülfen Antheil an diesem Feste nehmen, daß durch eine Sammlung freiwilliger Beiträge eine Summe zusammengebracht werden würde, welche zur Gründung eines Unterstützungsfonds in jenem Sinne ausreichte. Die Interessen davon, so wie die alle Jahre nach billigen Bestimmungen zufließenden Beiträge könnten für bedürftige Individuen verwendet werden, doch so, daß der Grund-Fond immer aufrecht erhalten würde. Die künftigen laufenden Einnahmen der Unterstützungskasse könnten folgende seyn:

1) Da jeder während der vierten Säcularfeier in Deutschland lebende Kunstverwandte sein Scherflein zu dem wohlthätigen Zwecke gern beitragen wird, so ist es billig, daß alle Nachfolgende, welche im Unglück dieselbe Unterstützung von dieser Anstalt zu erwarten haben, wie ihre frühern Collegen, das Ihrige contribuiren. Jeder Ausgelernte würde also etwa ein für allemal 5 Fl. zu dieser Anstalt an seinen Lehrherrn zur Einsendung an diese Unterstützungskasse zu zahlen haben; im Fall derselbe bedürftig seyn sollte, würde er den Beitrag im Anfange seines Gehülfenstandes durch wöchentliche Abzüge von seinem Verdienste berichtigen können. Zur Legitimation, daß er diesen Beitrag berichtigt habe, würde dies von dem Lehrherrn in dem Lehrattestе bemerkt werden können. Sollte der Gehülfe sogleich nach Beendigung der Lehrzeit in eine andere Condition treten, ohne den Beitrag berichtigt zu haben, so könnte dieser Abzug nachgeholt, und die Berichtigung im Lehrattestе durch den betreffenden Principal nachträglich bemerkt werden. Eben so ist es billig

2) daß, da auch die Witwen und Waisen Hülfsbedürftiger auf Unterstützung aus dieser Kasse Anspruch haben, jeder sich vertheidathende Kunstverwandte ein für alle Mal 5 Fl. für Frau und Kinder an den Principal, bei welchem er sich in Condition befindet, gegen einen Schein, zu dieser Kasse bezahlt oder sich in Abzug bringen läßt.

Da diese Unterstützungs-Kasse nicht gänzliche Unterhaltung, sondern nur Unterstützung, so weit es die Verhältnisse der Kasse gestatten, gewähren soll, so wird schon durch die Interessen des Fonds und die jährlich zufließenden Beiträge sehr viel Gutes geschehen können. Die der Unterstützung Bedürfenden müßten mit einem gewissenhaften Atteste der, oder derjenigen Buchdruckerherrn und der städtischen Behörde, wo sie sich befinden, versehen seyn.

Der Sitz zu einer solchen Unterstützungs-Anstalt möchte wohl für Leipzig am geeignetsten seyn, da die

Digitized by Google

dorthin abzusendenden Beiträge durch Buchhändler-Gelegenheit während der Messe am billigsten und zweckmäßigsten besorgt werden könnten.

Obwohl ich mit dieser meiner Ansicht bloß meinen Wunsch aussprechen wollte, und weit entfernt bin zu glauben, dadurch den bestimmten Preis (welchen ich ohnedies sogleich zum ersten Grundstein einer solchen Anstalt mit Vergnügen deponiren würde) zu erhalten; so hoffe ich doch, daß dieser Vorschlag von meinen Herren Collegen wenigstens nicht getadelt werden, vielmehr einige Berücksichtigung finden wird.

H. H.

Gutenbergs Denkmal.

So wie früher, wollen wir auch diesesmal wieder in diesem vielgelesenen Blatte genaue Kunde und Rechenschaft von dem Stande der Monumentssache Gutenbergs geben und aus dem hier unten folgenden detaillirten Verzeichnisse der Beiträge, welche seit unserem letzten offiziellen Rechenschaftsberichte vom 28. Juli vorigen Jahres eingekommen sind, wird sich jedem Freunde der Civilisation und Verehrer Gutenbergs die Überzeugung aufdringen, daß sich das Interesse für unsere nationelle Unternehmung, dem großen Erfinder der Buchdruckerkunst ein welthistorisches Monument in seiner Vaterstadt zu errichten, bedeutend gesteigert und nunmehr diejenige Sympathie gefunden hat, welche wir in unserm allgemeinen Aufrufe an die gebildete Welt im Februar 1832 mit vertrauensvoller Erwartung vorausgesehen hatten. Seitdem ist aber auch die Sache so weit vorangeschritten, daß die Ausführung dieses obgleich höchst kostbaren Monuments dennoch jetzt schon nach einem kurzen Ablaufe von drei Jahren als vollständig gesichert erscheinen muß, denn das von Thorwaldsen erdachte und geschaffne kolossale Modell ist bereits von Rom über Marseille zu Paris in der Werkstätte des berühmten Bronzeurs Crogatier angekommen und wird bis zum nächsten Monat März, nach Versicherung dieses Künstlers, vollendet sein. Und gerade diese Sicherheit rücksichtlich dessen, was Manchem anfänglich nur ein gewagtes Projekt zu sein schien, verbunden mit der Überzeugung, daß die Huldigung, die man dem großen Erfinder in Mainz zugedacht hat, reinen Ursprungs und reiner Natur sei und es dabei nur darauf abgesehen ist, dem gemeinsamen Wohlthäter aller bildungsfähigen Menschen und Völker ein Monument zu stiften, das dem großen Publikum verschiedener Länder sein Dasein verdanken soll; diese vereinten Betrachtungen, sagen wir, sind es, warum der Enthusiasmus der schon bei der ersten Idee hier in Mainz rege geworden, auch auf das Ausland mehr als vorher auf Private, öffentliche Anstalten und fürstliche Personen übergegangen ist; und so kam es denn, daß seit einem Zeitraume von vierzehn Monaten eine Summe von 5387 Gulden 33 Kreuzer eingekommen ist und zwar, was uns noch ganz insbesondere freut, ohne irgend ein Angehen von Seiten unserer Commission; und die Begleitungsschreiben, die wir mitunter erhielten, beweisen es so recht augenfällig, daß es der edle Mensch nicht gerne bei dem bloßen Dankgefühle bewenden läßt, sondern sich auch werkthätig zeigt, wenn es sich von der Abtragung einer obgleich schon seit Jahrhunderten bestehenden, aber dennoch immerhin noch fortdauernden großen gemeinsamen Schuld handelt. Und so hat noch unlängst ein allverehrter königlicher Prinz Preußens bei Übersendung seiner Spende geäußert: »Ich fühle das Bedürfniß, eine Beisteuer zur Errichtung des Denkmals Gutenbergs zu übersenden, auf dessen Erfindung Deutschland mit Recht stolz ist u. s. w.« und eine berühmte deutsche Universität am 12. August abhin eine werthvolle Gabe mit dem Anhange durch ihren Rektor übermacht, »damit dieses Beispiel bei denjenigen deutschen Universitäten, die noch nichts beigetragen haben, Nachahmung finden möge« und noch unterm 21. v. M. erhielten wir vermittelst höchsten Handbillets, von einem erhabenen deutschen Souverain eine großmüthige Spende, unter dem besonderen Anfügen: »Wie Ich aus öffentlichen Blättern ersehe, so ist das von Ihnen unternommene Werk bereits hinlänglich gesichert und mit Vergnügen liefere Ich dazu einen Beitrag von zwanzig Louisd'or« und nicht minder freundlich haben sich Privaten in dieser Beziehung ausgedrückt. So steht dermalen dieses nationale Unternehmen — es wird, forthin gefördert und unterstützt, herrlich gedeihen und so schon im nächsten Jahre die Gutenbergs-Commission im Stande sein, ihren feierlichen Ausspruch, ihre der ganzen gebildeten Welt gegebene Verheißung zu einer Wahrheit zu erheben, dahin gehend: »daß im J. 1836 durch wirkliche Aufstellung eines welthistorischen Monuments den Manen Gutenbergs das werden müsse, was ihm die nähere Nachwelt nicht zu gewähren vermochte« und der jetzigen Generation eine Unternehmung vollkommen gelingen werde, deren Erfolg schon durch den hohen Stand der Civilisation und den Geist des Jahrhunderts sich als verbürgt darstellt.

Verzeichniß der Beiträge, welche seit der letzten offiziellen Bekanntmachung für Gutenbergs Monument eingegangen sind:

	Fl.	Kr.
Herr Justiz-Procurator Gmelin in Tübingen	2	42
» General von Stockhausen in Manheim	5	24
» Professor Pozzi	1	21
» Hampes hier	11	12
Von der hiesigen Liedertafel für das im Theater am 9. August 1834 gegebene Conzert .	224	32
Herr Regierungs-Secretair Grack in Trier	9	52
» Georg Gabin in Hamburg	13	7
Die Gemeinde Sprendlingen in Rheinhessen	21	35
Herr Hofmaler von Stieler in München .	100	—
Frau Apotheker Wuth in Diez	3	30
Latus . . .	393	15

Digitized by Google

	Fl.	Xr.
Transport . . .	393	15
Die Gehülfen von verschiedenen Hamburger und Altonaer Buchdruckereien	220	39
Von der Vorstellung: »Romeo und Julie« im hiesigen Theater, wo Fräulein Sab. Heinefetter aus Gefälligkeit gastirte . . .	1023	30
Zinsen für das bei der Stadt hier angelegte Kapital	242	49
Herr Professor Häglier in Mastrich . . .	14	—
In der Stadt Wiesbaden nach einer Liste gesammelt	41	30
Herr Obergerichtsrath Merkel hier	11	—
Fräulein von Stolterfoth in Geisenheim . .	7	—
Herr B. hier	10	30
Durch die Vorstell. der Dem. Wertbermann hier	18	28
Herr Buchhändler Tauchnitz in Leipzig . .	501	30
Der Verein für nassauische Alterthumskunde und Geschichtsforschung in Wiesbaden .	22	—
Herr Wolfgang Heinrich Hüttner	2	42
Se. königl. Hoheit Prinz Wilhelm v. Preußen	175	—
Depositengelder von Kunstvorstellungen auswärtiger Künstler in dem alten Theater hier	106	42
Durch Herrn Bekker auf 3 Listen gesammelt in Darmstadt	190	56
Herr Buchdrucker Hartung in Königsberg	26	15
» Buchdrucker Greis aus Königsberg	8	45
Von der hiesigen Liedertafel als Ertrag bei dem Sängerfeste am 8. Aug. 1835 dahier	2043	2
Die Büchnersche Buchhandlung in Elberfeld	10	—
Die Herren Profess. der Universität zu Breslau	87	30
Von Herrn Hofmaler von Stieler in München gesammelt	27	—
Se. Hoheit der Durchlauchtigste Souverain Herzog Leopold von Anhalt-Dessau . . .	200	—
Von Herrn Buchdrucker Kittsteiner in Hanau	8	30
	Fl. 5387	33

Mainz, den 12. Okt. 1835.

Die Gutenbergs-Commission.

Chinesische Buchdruckerei.

Aus Veranlassung des in den beiden letzten Nummern d. Bl. enthaltenen Aufsatzes verdanke ich Hrn. O. A. Schulz in Leipzig den Abguß von einer in dessen Sammlung typographischer Seltenheiten befindlichen, ein Jahrhundert alten chinesischen Originalholzplatte, die unzweideutige Kennzeichen ihres Ursprungs an sich trägt. Die Leser d. Bl. erhalten mit vorliegender Nummer einen auf der Buchdruckerpresse gemachten Abzug derselben, da die Beschaffenheit der Originalplatte (die sich nämlich sehr geworfen hat), die Herstellung von Abzügen nach der in China gängigen Manipulation nicht mehr zulässig machte.

Preise typographischer Werkzeuge

von

C. Hoffmann in Leipzig.

Zahlbar per Comptant in preußischem Courant.

	Thlr.	Sg.
Buchdruckerpressen aus Gußeisen nach eigner Construct. im Fundam. 32 et 25″ Leipz.	360	—
» » 25 et 20½″ »	300	—
Fundamente und Tiegel aus Gußeisen zu deutschen Buchdruckerpressen zu diversen Größen, genau abgerichtet, pr. Ctr. . . .	14	—
Druckschrauben mit messingenen Muttern . .	35	—
Walzenpress. aus Gußeisen 36 et 30″ Lpz. Preßf.	560	—
» » 32 et 27″ —	430	—
Lexicon-Rahme mit Schrauben, à Paar . .	13	8
» » ohne Schrauben, à Paar .	12	8
Median-Rahme ohne Schrauben, à Paar .	11	16
Kleine Rahme ohne Schrauben, à Paar . .	11	—
Kreuz- und Keilrahme (diverse Größe).		
Schrauben zu eisernen Rahmen, pr. Dtz.	1	—
Rähmchen zu gußeisernen Buchdruckerpr. à Paar	1	20
» » kleinere, à Paar	1	14
Überzüge über Tympans von leinenen Drells mit elastischem Firniß überzogen	1	8
Puncturen mit Federn	—	14
» » ohne Federn	—	4
Setzerwinkelhaken aus Eisen	2	8
» » aus Holz mit Messing belegt	1	12
Messingene Linien nach Probe-Abdruck auf angesetzte Preise 15% Rabatt.		
Engl. Linien und Klammern auf Bestellung.		
Apparat, einfach, messingene Linien zu theilen, und sowohl der Länge als auf die Gehrung zu ajustiren	4	—
Apparat nach franz. Construct. aus Eisen, Bleilinien auf die Gehrung zu schneiden, rechts	12	—
» » » » links	15	—
Liniengießinstrumente nach Verhältniß d. Länge 45–60	—	—
Schriftstempelmeß-Instrument, einfach . . .	3	12
» » » mit Mikrometerschrauben, 4 div. Höhen zu gleicher Zeit und schräge Lage zu messen	25	—
Deutsches Beschloßzeug 30″ lang aus Stahl mit Bank und einem eisernen Hobel mit Stell- und Mikrometerschrauben	64	—
Franz. Beschloßzeug 30″ lang aus Stahl ohne Bank und Hobel	36	—
Eiserne Hobel mit Stell- und Mikrometerschrauben incl. zweier Stähle zu Façon-Stähle, einfache, so wie auch aus 2 und 3 Theilen zusammenschraubt zu div. Preisen.	12	—
Justorium für große Schrift	2	—
» » für kleine Schrift	1	12
Beschbleche aus Stahl	—	8
Beschklötze aus Eisen	—	10

Digitized by Google

Ankündigung.

Den Herren Buchhändlern und Buchdruckern zeige ich hierdurch an, daß, auf vielseitige Veranlassung und zur schnelleren Verbreitung, mit der nächsten Nummer dieses Journals die erste Lieferung meiner Schriftproben erscheinen wird, und daß dieser die Abdrücke aller in meiner Officin befindlichen Schriften in mehreren Abtheilungen nachfolgen werden.

Gestützt auf das mir zeither zu Theil gewordene Vertrauen, und auf viele seit einer Reihe von Jahren gemachte Erfahrungen, habe ich mich bestimmt gefunden, die Preise meiner Schriften ansehnlich zu reduciren, namentlich die der neuen fetten Fractur- und Antiqua-Schriften, wodurch die fast nothwendige Anschaffung dieser den Herren Buchdruckern sehr erleichtert ist. — Die fetten Fractur-Schriften schnitt ich selbst von Nonpareille bis Sabon in Stahl, und verkaufe die Matrizen derselben, in Kupfer geprägt, billigst. —

Nach vollständigem Besitz aller meiner Probe-Schriften wird man sich überzeugt finden, daß auch ich, seitdem ich keine complette Probe ausgab, in meinem Geschäft mit der nicht unbedeutenden Steigerung in Ausbildung der betreffenden Künste, gleiche Fortschritte machte. Ein immer höheres Ziel werde ich mit rastloser Thätigkeit zu verfolgen suchen.

Mit der Bitte um recht zahlreiche Aufträge, von deren bester und promptester Ausführung sich die Herren Buchdrucker durch gefällige Versuche überzeugen werden, zeichne ich

Theodor Walbaum.

Der Herausgeber erfüllt nur eine angenehme Pflicht, wenn er auch seinerseits auf die neuerscheinende Schriftprobe des Hrn. Walbaum die Leser aufmerksam macht. Sie wird über 250 Schriften enthalten und den Beweis liefern, daß Hr. Walbaum mit den Anschaffungen der besten deutschen Etablissements Schritt hielt. Wir heben untenstehend einige von den Preis-Reductionen aus, nach denen zugleich die durchgängig vorherrschende Billigkeit der Ansätze abzunehmen seyn wird. Bei den Zierschriften sind in der Probe die abzugebenden Minima angegeben. — Häufig haben wir von Buchdruckereibesitzern die Klage gehört, daß manche Schriftgießereien nur in Quantis abgäben, die für geringeren Bedarf zu bedeutend seyen, und von fortgesetzten Anschaffungen zurückschreckten. Hr. Walbaum hat dagegen die Minima auf ein geringes Gewicht reducirt, wodurch zweifelsohne mancher zu Vervollständigung des ihm noch fehlenden veranlaßt werden wird. Der wohlverdiente Ruf, den das Walbaumsche Etablissement seit langen Jahren wegen vorzüglicher Qualität des verwandten Schriftzeugs und sorgfältiger Arbeit genießt, wird in den auszugebenden Probeblättern einen neuen Stützpunkt finden.

(Die eingeklammerte Ziffer zeigt das abzugebende Minimum.)

Fractur. Perl 90 Thlr. pro 100 Pfund.
Nonpareille 58 Thlr.
Colonel 48 Thlr.
Petit 36 Thlr.
Bourgeois 30 Thlr.
Corpus 28 Thlr.
Cicero 27 Thlr.
Mittel 26 Thlr.
Tertia, Text, Doppelmittel 9 Ggr. à Pfund.
Canon, Missal, Sabon, Doppelmissal, Doppelsabon 8 Ggr. à Pfund.

Pariser Gothisch. Corpus (10) 14 Ggr.
Cicero (12) 12 Ggr.
Mittel (14) 11 Ggr.
Tertia (15) 11 Ggr.
Doppelmittel (20) 11 Ggr.
Canon (25) 10 Ggr.

Neugothisch voll u. Neugothisch moussirt.
Nr. 6 (10) 16 Ggr.
» 5 (12) 16 Ggr.
» 4 (15) 16 Ggr.
» 3 (20) 16 Ggr.
» 2 (25) 14 Ggr.
» 1 (30) 14 Ggr.

Fette Antiqua. Petit (10) 12 Ggr.
Corpus (10) 11 Ggr.
Cicero (12) 10 Ggr.
Mittel (14) 9 Ggr.
Tertia (15) 9 Ggr.
Text (16) 9 Ggr.
Doppelmittel (18) 10 Ggr.

Fette Cursiv das Pfund 1 Ggr. mehr als Antiqua.

Egyptienne Versalien. Petit (3) 18 Ggr.
Corpus (4) 16 Ggr.
Cicero (5) 16 Ggr.
Mittel (5) 14 Ggr.
Tertia (6) 14 Ggr.
Text (8) 14 Ggr.
Doppelmittel (9) 14 Ggr.

Zu gleich billigen Sätzen sind in der Probe aufgeführt:
3 Grade Lapidar.
2 » Lapidar Azuré.
2 » Schattirte Lapidar.
2 » Verzierte Lapidar.
4 » Umstochene Egyptienne-Versalien.
6 » moussirte Antiqua.
2 » moussirte Versalien.
5 » Schuppenschrift.
2 » Blumenschrift ꝛc.

Buchdruckerei-Kaufgesuch.

Eine Buchdruckerei, am liebsten im südlichen Deutschland, gleichviel ob in einer größern oder in einer kleineren gutgelegenen Provinzialstadt — wird von einem reellen Käufer gesucht. Desfallsige Offerten mit genauer Beschaffenheits-Angabe und Preisbestimmung werden baldigst unter Adresse »F. W. Ritterstraße 716 parterre in Leipzig« franco erbeten.

☞ Hierzu eine Beilage, der Abdruck einer chinesischen Platte.

Druck und Verlag von Joh. Heinr. Meyer.

曰恁地同處雖多只是本領不是一齊差却余問本領何故不是謝曰爲他不窮天理只將拈匙把筯日用底便承當做大小大事任意縱横將來作用便是差處便是私處余問作用何故是私曰把來作用做弄便是做兩般看當了是將此事横在肚裏一如子路冉子相似便被他會點將冷眼看他只管獨對春風吟詠肚裏渾沒些能解豈不快活余又問堯舜湯武做底事業豈不是作用謝子曰他做底事業只是與天理合一幾曾做作横在肚裏他見做出許多掀

天動地蓋世底功業如太空中一點雲相似他把做甚麽如子路願乘肥馬衣輕裘與朋友共敝之無憾亦是有妥做好事底心顏子早是參彼已孔子便不然老者合當養底便安之少者不能立底便懷之君君臣臣父父子子自然合做底道理便是天之所爲更不作用

余問佛說直下便是動念即乖如何謝子曰此是乍見孺子已前底事乍見孺子底吾儒喚做心他便喚做前塵妄想當了是見得太高吾儒要就上面體認做工夫他却一切埽除却那裏得

Digitized by Google

1835. Braunschweig, den 31. December. Nr. 12.

Journal für Buchdruckerkunst, Schriftgießerei und die verwandten Fächer.

Herausgegeben von Johann Heinrich Meyer.

Beantwortung der Preisfrage:

Wie kann die bevorstehende vierte Säcularfeier der Erfindung der Buchdruckerkunst am würdigsten begangen werden?

V.

Von jeher sind wichtige Begebenheiten von unsern deutschen Vorältern mit großen Feierlichkeiten, mit Gastereien und Trinkgelagen begangen worden, zumal wenn es die Feier über einen erschlagenen Feind oder ein erobertes Land galt. Das Fest aber, welches wir demnächst zu feiern gedenken, ist von weit wichtigerer Bedeutung. Kein Siegesfest, kein Triumphzug soll gehalten werden, sondern die Säcularfeier der Erfindung einer Kunst, die nicht allein uns Deutschen unnennbaren Nutzen gebracht, sondern selbst für die gesammte Menschheit von den wichtigsten Folgen gewesen ist. Wie nun dieses Fest am würdigsten begangen werden könne, das will ich nach meiner individuellen Ansicht, und nach meinem besten Dafürhalten, in gedrängter Kürze, ohne mich in eine, den geneigten Leser nur ermüdende gelehrte Abhandlung einzulassen, hiemit meinen verehrten kunstverständigen Landsleuten zur nachsichtsvollen Prüfung und Würdigung übergeben.

Es sind bereits schon mehrere Jahre verflossen, seitdem ich mich fast ausschließlich mit der Buchdruckerkunst beschäftige. Ich habe manche Erfahrung in Betreff des Buchdruckergeschäftes gemacht, und nichts kam mir häufiger zu Ohren, als die Übersetzung desselben, vorzüglich an Druckern — mitunter wohl eine unläugbare Folge der zunehmenden Einführung der Druckmaschinen, und der unverhältnißmäßig starken Aufnahme der Lehrburschе von Seite der Setzer *) — und die daraus entstehende Verdienstlosigkeit. dann aber und hauptsächlich die ungemeine Herabsetzung der Arbeitspreise an manchen Orten, wovon man leider die traurigsten Beispiele u. a. in München sieht. Unter den neun daselbst sich befindenden Offizinen giebt es einige, in denen sich der geschickteste Setzer, wenn er auch von früh fünf Uhr bis Abends acht Uhr am Schriftkasten steht, die Woche hindurch kaum vier bis fünf Gulden verdient. Wie ist es nun möglich, daß ein Mitglied einer solchen Offizin, deren es in Deutschland leider viele giebt, und in welchen der Arbeitslohn der Drucker mit jenem der Setzer immer fast parallel läuft, alle seine nöthigen Bedürfnisse bestreiten, und sich auch äußerlich seinem Stande als Ausüber der in die Wissenschaft so viel Einfluß äußernden Typographie gemäß geriren kann? Wenn dieses bei der größten Sparsamkeit kaum möglich ist, und selbst der fleißige Arbeiter bei so niedrigem Arbeitslohn nur in Schulden verwickelt wird, so ist es gewiß platterdings unmöglich, unter solchen Aussichten für das spätere Alter, wo die Kräfte schwinden, der Verdienst kleiner wird, oder in Folge von Altersgebrechlichkeiten gar erlischt, sich einen Nothpfennig zurücklegen zu können. Wie es mit dem Verdienst des Buchdruckergehülfen in Süddeutschland, so steht es auch damit in Norddeutschland. Es bestehen zwar in manchen Städten Vereine, die den erwerbsunfähigen Gehülfen (Invaliden) Unterstützung reichen; aber, wie klein sind derlei Reichnisse! *) Wie ist es möglich, daß der alte, gebrechliche Mann, der am Schriftkasten oder an der Presse grau oder gar in seinem Berufe gänzlich erwerbsunfähig geworden ist, mit einer gewöhnlich nur sehr geringen Unterstützung sich die wenigen Bedürf-

*) In München befindet sich eine Offizin, welche gegenwärtig nicht einen Setzer beschäftigt, in welcher sich aber doch fünf Setzerlehrlinge befinden.

*) In den „Satzungen der Unterstützungskassen der Buchdrucker in München“ heißt es: §. 42 die Größe der Unterstützung richtet sich nach dem Grade des Bedürfens. §. 43. In dieser Beziehung zerfallen die Invaliden in drei Klassen: 1) in solche, welche nicht gänzlich arbeitsunfähig sind, 2) in arbeitsunfähige, 3) in arbeitsunfähige, welche noch fremder Hülfe bedürfen. §. 44. Invaliden der ersten Klasse erhalten wöchentlich 1 Fl., der zweiten Klasse 2 Fl., der dritten Klasse 3 Fl.

Digitized by Google

nisse des Greisenalters anschaffen kann, zumal, wenn er, wie es häufig der Fall ist, immer kränkelt, und vielleicht auch noch eine erwerbsunfähige Familie zu ernähren hat? Wäre denn hier nicht zu helfen? Wäre nicht dem altersschwachen aber fleißigen Kunstgenossen ein sorgenfreieres, ruhigeres, unbekümmerteres Alter zu verschaffen? Sollten denn Gutenbergs Söhne, (unter welche auch die Schriftgießer mit allem Rechte zu zählen sind) in ihrem vorgerückten, erwerbslosen Alter darben müssen? Dieß, glaube ich, hätten sie wenigstens um die Kunst nicht verdient. Hier solle aber geholfen werden, und meiner Ansicht nach ließe sich auch helfen, und zwar auf nachstehende Weise: Sämmtliche deutsche Buchdruckerei- und Schriftgießerei-Besitzer kämen darin überein, einen Unterstützungs-Verein zu gründen, aus dem arbeitsunfähigen, oder auch schon an Alter vorgerückten, fleißigen Subjekten zur Erleichterung ihrer Altersbürden eine, gleichviel ob wöchentliche oder monatliche, Unterstützung geleistet würde. — Nun würde sich aber die Frage aufwerfen: Woher den Fond nehmen? Dieser wäre aus folgenden Einnahmen zu ermitteln: 1) würden sich zu einem so edeln Zwecke die Herren Prinzipale, unter denen es überall sehr vermögliche giebt, gewiß verstehen, freiwillige Beiträge zu leisten; 2) würden auch die Herren Mitglieder die Nützlichkeit eines solchen Vereins einsehend, einen Theil des ihnen gehörenden Ein- und Ausschreibegeldes der Lehrbursche *) der Unterstützungs-Kasse anweisen; 3) wird hie und da auch von den Lehrburschen Lehrgeld entrichtet, von welchem auch ein Theil in die Kasse fließen könnte; 4) dürfte man gewiß mit Zuversicht auch auf außerordentliche Einnahmen, als Schenkungen, Legate u. s. w. rechnen, und eine an jedem Jahrestage der Erfindung der Kunst allenthalten zu veranstaltende passende Feierlichkeit u. würde den Vereinsfond gewiß nicht unbedeutend vermehren. Es wäre demnach vor allem erforderlich, daß sich ein Ausschuß von Buchdruckerei- und Schriftgießerei-Besitzern konstituirte, welcher sich unverzüglich mit Verfassung der Statuten des so wohlthätigen Vereins zur Unterstützung arbeitsunfähiger oder schon bejahrter, fleißiger Buchdrucker- und Schriftgießer-Gehülfen Deutschlands befaßte. Käme dieser Verein zu Stande, welch' eine unverkennbare Wohlthat entstände daraus für Gutenbergs Söhne. Unbekümmerter könnte der in die Zukunft blicken, dem vielleicht mancher Prinzipal theilweise seine gegenseten Glücksumstände zu verdanken hat, und segnend würden unsere Nachkommen auf eine Stiftung herabsehen, von der sie Trost und Unterstützung im Alter zu erwarten berechtigt sind, und die ich so gerne Gutenbergsche Stiftung nennen möchte, und, wahrlich! weit beruhigter und getrösteter könnte der Typograph auf dieselbe hinblicken, als auf ein Monument von Marmor und Erz. Ja, käme diese zu Stande, wäre es mir gelungen, die Preisfrage zu lösen, mit der innigsten Freude, dem seligsten Vergnügen würde ich den von einem Beförderer unserer Kunst ausgesprochenen Preis ihrem Fonds anweisen. Ich schließe daher mit der innigsten Ueberzeugung, daß nur durch das ins Leben Treten der Gutenbergschen Stiftung am Tage der vierten Säcularfeier der Erfindung der Buchdruckerkunst diese Feier am würdigsten begangen werden könne. Der Herr gebe seinen Segen!

*) Der Betrag des Ein- und Ausschreibegeldes der Lehrbursche ist sehr verschieden. So werden z. B. in München in manchen Offizinen drei, in manchen vier Kronenthaler jedesmal und noch mehr bezahlt, welches Geld dann in luitionem Artel gewöhnlich aufgewendet wird. Die Lehrbursche wurde aber wenig leiden, wenn vielleicht der dritte Theil des Betrages zur Erleichterung der Lage älterer Gehilfen verwendet würde, und gewiß würden sie sich ein sehr dankbares Andenken dadurch bereiten. Bedenkt man, wie viele Lehrbursche in ganz Deutschland jährlich ein- und ausgeschrieben werden, so wird man finden, daß diese Summe sehr bedeutend werden kann.

VI.

„Prüfet Alles und das Gute behaltet.“

Großen Regenten oder berühmten Feldherren pflegt die Nachwelt imposante Denkmale zu setzen: Säulen von Stein oder Metall, glänzende Inschriften, ja selbst ganze Felsmassen werden auf ihrem Grabe errichtet, zur Erinnerung an ihre Thaten. — Das Schicksal ausgezeichneter Künstler, Dichter oder Denker, welche durch ihr Forschen und Streben für Wissenschaft und Kunst Großes gewirkt, ihnen neue Bahnen gebrochen haben, ist nicht so glänzend: während sie in ihrem Leben mit Entbehrungen oder selbst Verfolgungen zu kämpfen hatten, bleibt nach ihrem Tode ihre Ruhestätte ohne Denkstein, ist vielleicht gar vergessen! — Wir wollen jedoch nicht über Dank oder Undank der Welt rechten! Lassen wir den Pharaonen die Pyramiden (die Namen Derer, die sich dadurch verewigen wollten, sind längst vergessen!) und blicken wir auf Die zurück, welche sich in ihren eignen Werken Monumente gesetzt, denen weder Sturm noch Regen, denen nicht Jahrhunderte Etwas anzuhaben vermögen: — ihre Namen sind unsterblich, wie die Wissenschaft oder Kunst, der sie angehört, die sie begründet haben. —

Hierher gehört unser Gutenberg! — Vier Jahrhunderte sind seit seiner Erfindung vorüber gegangen; erst jetzt kommt die Nachwelt darauf, ihm in seiner Vaterstadt ein würdiges Denkmal zu errichten. Wünschen wir diesen wackern Bestrebungen unserer Zeit den besten Fortgang; — das schönste Denkmal für alle Zeiten ist des großen Mannes eignes Werk, das, in seinem Werden mit mannigfachen Schwierigkeiten kämpfend nur unsterblich, jetzt, über die ganze Erde ausgebreitet, überall und in viel hundert Sprachen den Ruhm unsers großen Landsmannes verkündet. —

Wollen wir nun das Säcularfest dieser wichtigen Erfindung besonders feiern, so geschieht es wohl am besten dadurch, daß wir den Meister in seinem eignen Werke zu verherrlichen streben: mögen seine Nachfolger zeigen, was für Fortschritte sie gemacht, zu welcher Vollkommenheit die Buchdruckerkunst nach vier Jahrhunderten unter uns gelangt ist. — Ich schlage zu diesem Zwecke vor:

1) Ein tüchtiger Gelehrter möge beauftragt wer-

Digitized by Google

den, aus den berühmteſten Schriften, die über die Erfindung der Buchdruckerkunſt erſchienen ſind, die ausgezeichnetſten Stellen planmäßig zu ſammeln, und dieſe, als die Stimmen aller ſeitdem verfloſſenen Jahrhunderte, zu einem gediegenen Werke zu vereinigen, deſſen Zweck es ſei unſern Landsmann als den alleinigen und wahren Erfinder darzuſtellen, und gegen die Anſprüche fremder Nationen zu rechtfertigen, und zugleich im Allgemeinen auf den Einfluß hinzuweiſen, den die Buchdruckerkunſt ſelbſt für das Gedeihen und die Ausbreitung der Wiſſenſchaften und geiſtigen Aufklärung ausgeübt hat. — Gründliche bibliographiſche Notizen über die erſten Drucke, ſo wie Fac-Simile's aus dieſen, dann eine Geſchichte der Buchdruckerkunſt müßten ſich daran reihen, und ein Blick auf den gegenwärtigen Stand der letzteren in induſtrieller und ſtatiſtiſcher Hinſicht, ſo wie auf den Buchhandel ꝛc. dürfte das Ganze beſchließen. —

2) Sobald das Manuſcript beendigt und etwa durch ein ſachverſtändiges Committee geprüft worden iſt, wird durch die Wahl nach Stimmenmehrheit eine der erſten Druckereien Deutſchlands, etwa in Frankfurt, Braunſchweig, Berlin oder Leipzig ꝛc. beauftragt, daſſelbe mit Aufbietung aller möglichen Sorgfalt und Eleganz, kurz in der vollkommenſten typographiſchen Schönheit auszuführen, auf daß das zu liefernde Buch, als die Krone der jetzigen Preſſe, zeige, wie weit deutſcher Fleiß und Geſchmack die Kunſt des Erfinders ausgebildet haben! — Dieß möge den beſten Beweis abgeben, daß die deutſchen Typographen in den Fußtapfen ihres Ahnherrn würdig nachgefolgt, daß ſie in ihrer deutſchen Kunſt hinter keiner andern Nation zurückgeblieben ſind.

3) Der ungefähre Betrag zur Beſtreitung der bei der Ausführung des Werkes vorkommenden Koſten werde vorher veranſchlagt, und durch freiwillige Subſcriptionen der Buchdruckereherren und deren Gehülfen, ſo wie der Buchhändler zuſammengebracht. Die Namen aller Beitragenden (es würde ſich wohl Keiner, dem ſeine Kunſt wahrhaft am Herzen liegt, ausſchließen!) werden in einer beſondern Liſte dem obigen Buche, als die Begründer deſſelben, beigefügt, ſo daß dies Verzeichniß als eine Stammliſte aller gegenwärtig lebenden deutſchen Kunſtgenoſſen gelten könne. Wer wird es ſich nicht zur Ehre ſchätzen, ſeinen Namen darin der Nachwelt als Mitbeförderer einer ehrenvollen Sache übergeben zu ſehen, einer Sache, auf welche die ganze Nation blicken, auf welche Deutſchland ſtolz ſein, welche ein Zeugniß geben wird von unſerm dankbaren Sinn, von deutſchem Fleiß und deutſcher Geſchicklichkeit.

4) Neben dieſer Prachtausgabe veranſtalte man, wenn die Fonds ausreichen, noch eine compendiöſe Ausgabe im Auszug, die zu einem möglichſt billigen Preiſe verkauft, oder gratis vertheilt werde, und deren beſonderer Zweck es ſei, in Tauſenden von Exemplaren die eigentliche Geſchichte der Erfindung der Buchdruckerkunſt allgemein zu verbreiten, und Jedermann kurz doch gründlich die merkwürdigſten Thatſachen darüber ins Gedächtniß zu prägen. —

Fände dieſer Entwurf Beifall, ſo müßten thätige Männer in irgend einer Hauptſtadt, etwa Leipzig, ein Central-Committee bilden, das ſich an die Spitze des Unternehmens ſtellte, und alle darauf bezügliche Angelegenheiten übernähme. In allen übrigen Städten Deutſchlands beſorgte eine der erſten Buchdruckereien die Sammlung der Subſcriptionen und Gelder, welche an das Central-Committee eingeſchickt würden, das ſpäter darüber Rechenſchaft abzulegen hätte. Die Sendung der Liſten ꝛc. könnte auf Buchhändlerwege gehen. Jeder Subſcribent erhielte für ſeinen Beitrag (deſſen Minimum ſtirirt würde) ein Exemplar der Pracht-Ausgabe, deren Debit außerdem auch durch den Buchhandel geſchähe.

Soll dieſer Plan verwirklicht werden, ſo gehört vor Allem eine thätige Commiſſion an die Spitze: — ihr dürfte es wohl nicht ſchwer werden ein Unternehmen raſch gedeihen zu laſſen, das vom ganzen deutſchen Volke als National-, von den Herren Buchdruckern aber beſonders als Privat- und Ehrenſache angeſehen zu werden verdiente.

Der Zweck dieſes Verſuchs kann blos der ſein, Andeutungen zu geben; — die weitere Ausführung muß Andern überlaſſen bleiben, die beſſere Einſichten haben, und denen mehr Kräfte zu Gebote ſtehen als mir! —

»Prüfet Alles und das Gute behaltet!«

K.

VII.

Nach dem Vorſchlage des Einſenders, durch Gründung eines Vereins für Buchdrucker, Schriftgießer und Formſchneider. Der beabſichtigte Zweck ſoll erreicht werden: bei einer jährlichen Zuſammenkunft, etwa in Leipzig, Frankfurt, Stuttgart, durch mündliche Mittheilungen und Vorträge über neue Erfahrungen, Verbeſſerungen, Vorſchläge ꝛc persönliche Bekanntſchaften, Aufmunterung und Verabredung zu Unternehmungen, übereinkunft zu Abſtellung beſonderer Mißbräuche, Vorzeigung und Beurtheilung vorgelegter Muſter und Proben von neuen Schriften, Holzſchnitten ꝛc., Engagement empfohlener Gehülfen u. ſ. w. — Bei einer zu verabredenden Zuſammenkunft würden die allgemeinen Intereſſen berathen, der Verein ſelbſt nach Erwägung und Beurtheilung der verſchiedenen Anſichten conſtituirt, auch ein jährlicher Beitrag in die Vereinskaſſe zu einer zweckmäßigen Verwendung vorzuſchlagen ſein.

Eine Feierlichkeit durch Veranſtaltung zunftmäßiger emblematiſcher Aufzüge u. dergl., wie ſie in einigen öffentlichen Blättern vorgeſchlagen wurde, hat den Beifall des Einſenders nicht.

W.

Digitized by Google

Neue Productionen.

Bei A. Pinard, Quai Voltaire Nr. 15 in Paris ist nachstehende Titelschrift (Blanche sur fond noir) fertig geworden.

(Kegelstärke 28 franz. Puncte.)

CREMONA

Preis für das Pfund (1/2 Kilogr.) 2 Fr. 50 Cent.
Preis der unjustirten Materize . . 3 »
Preis der justirten Materize . . . . 4 »

Einige Worte über erhaben geätzte Platten für den Typendruck.

In einem kleinen Aufsatze vom Mai v. J. — siehe Journal für Buchdruckerkunst ꝛc. Nr. 3 v. J. — erwähnte ich des Verfahrens, dessen sich schon vor Jahren Duplat und Susemihl in Paris bedienten, erhabene Zeichnungen mittelst Ätzen durch Säure so darzustellen, daß sie Abdrücke in der Buchdruckerpresse zu liefern im Stande waren. Sie zeigen bei ihrem ersten Anblicke, daß sie von geätzten Platten gefertigt sind; hiernach übrigens das Material angeben zu wollen, auf welchem jene Ätzung statt fand, war mit Bestimmtheit nicht möglich, jedoch zu vermuthen, daß es aus einem dichteren Körperbestande, als der zum Lithographiren benutzt werdende Kalkstein, weil die Begränzung der tiefgeätzten Linien mit reiner zu sein schien, als dieses — bei tiefem Ätzen — auf dem Steine, meiner Ansicht nach, sein kann. Und so ist es auch wirklich. Durch eine von Hrn. Dr. Kaup, Verfasser des im Diehlschen Verlage zu Darmstadt erscheinenden Werkes »das Thierreich« bei Hrn. Susemihl in Paris persönlich eingezogene Auskunft hat es sich ergeben, daß seine ersten für den Hochdruck bestimmten Arbeiten, auf Stein erhaben geätzte Zeichnungen waren, von welchen, mittelst Stereotypiren, Platten in Schriftzeug gefertigt, und diese dann für den Abdruck in der Buchdruckerpresse benutzt wurden. Später jedoch fand er das Kupfer zweckmäßiger, nicht allein weil eine Zeichnung auf solchem sich reiner ätzt wie auf Stein, sondern weil er nun auch die Kupferplatte selbst zum Drucke benutzen konnte, während dem er bei ersterem Verfahren gezwungen war, die auf Stein erhaben geätzte Zeichnung erst durch Abformen in Gyps und nachheriges Ausgießen dieser Forme mit Schriftzeug, wodurch, insbesondere bei feinen Zeichnungen, gar manches verloren ging, sich schaffen zu müssen.

Die Mehrzahl der in »la Mosaïque« *) befindlichen naturgeschichtlichen Abbildungen sind auf letztere Weise von Herrn Susemihl geschaffen worden.

*) La Mosaïque, Livre de tout le Monde et de tour les pays. 1833 — 34. Paris.

Seitdem das Verfahren, mittelst Säure vertiefte Zeichnungen (Kupferstiche) zu schaffen, seine Anwendung fand, mag auch dasselbe wohl öfters für erhabene Zeichnungen, z. B. für Stempel ꝛc. benutzt worden sein, weil es leichter ist, blos zu zeichnen, dann durch Ätzen diese Zeichnung zu fixiren, und, einigermaßen wenigstens, erhaben zu schaffen, als solche nur allein mit dem Grabstichel darzustellen. Das tiefere Ausarbeiten der leeren Stellen der Zeichnung selbst, wie um dieselbe, ist dann nur mechanische Arbeit, die jeder nur einigermaßen aufmerksame Metallarbeiter verrichten kann.

Die Kunst, erhabene Zeichnungen in Kupfer darzustellen, ist mit der des Kupferstechers ganz conform. Auf die mit Ätzgrund überzogene Platte wird mit Radirnadeln verschiedener Stärke gezeichnet, und diese Zeichnung durch Säure vertieft. Zeichnet man auf diese Weise blos das lichte einer Zeichnung, so wird nach geschehenem Ätzen eine typographische Platte, bei entgegengesetzter Verfahrungsweise eine solche für den Kupferdruck entstanden sein. Je besser, feiner und dichter das für beide Manieren angewendete Kupfer ist, je reiner und gleichförmiger wird es sich ätzen. Ein Ätzgrund, der fest auf der Platte haftet, der nicht spröde ist, sich also nicht während der Operation des Ätzens ablöst, wird, insbesondere für den Hochdruck, ein so tiefes Ätzen gestatten, daß, bei geschlossener Zeichnung — eine Nachhülfe mit dem Grabstichel selten erforderlich sein wird.

Anders ist dieses jedoch bei Contourzeichnungen und solchen, die viele lichten Parthien enthalten. Zur Verständigung diene folgendes.

Wenn man eine auf einer Holzfläche befindliche Zeichnung durch Wegschneiden alles von derselben unberührt gebliebenen Holzes erhaben geschaffen, d. h. in einen Holzschnitt verwandelt hat, so wird der erste davon gefertigte Abdruck lange nicht der ursprünglichen Zeichnung entsprechen. Alle lichten Parthien werden zu dunkel, alle feinen Linien zu breit und stark sich darstellen, besonders solche, die in helle Stellen auslaufen, verschwinden sollen. Diese zu dunkelen Linienlagen müssen darum nochmals nachgeschnitten, und diese Operation so oft wiederholt werden, als sie im Abdrucke der Harmonie des Ganzen noch nicht vollkommen entsprechen. Ist dieses nun endlich erreicht, so wird man finden, daß alle diese so bereitete Parthien tiefer liegen, als die dunkel gehaltenen Stellen des Holzschnitts, wie die ganze ursprüngliche Fläche desselben. Dies wird um so augenfälliger sein, je größer der Zwischenraum einer so einzeln frei stehenden Linie zu den nächstgelegenen war.

Durch diese Operation erleiden darum solche lichten Stellen des Schnitts weniger Druck bei der Fertigung eines Abdrucks vom Holzschnitte, als feine dunkelen Parthien, sie können so zu sagen nicht mehr gequetscht werden, und die auf den Seitenflächen jeder Linie sich durch das Einschwärzen des Holzschnitts ablagernde Farbe dem Abdrucke auf dem Papier mittheilen.

Daß diese Operation mit jeder für den Ty-

Digitized by Google

pendruck bestimmten erhaben stehenden Zeichnung vorgenommen werden muß, wenn man Vollkommenes erreichen will, wird Jedem in Folge des Vorerwähnten einleuchten. Hierin besteht aber grade die mühselige Kunst des Xylographen, nur durch ihre Anwendung allein vermag er seinem Produkte Haltung, Weichheit, Geist ꝛc. zu verschaffen, und das Mehr oder Minderte derselben — vorausgesetzt bei guter richtiger Zeichnung — bestimmt den Werth seiner Leistung.

Eine auf Metall oder dem Kalkſteine des Lithographen erhaben geätzte, mit der Nadel, dem Pinsel oder der Feder gefertigte Zeichnung, wird darum eben so gut wie der Holzschnitt dieser Correkturen in den sicht gehaltenen Stellen der Zeichnung bedürfen, und der Verfertiger solcher Hochätzplatten hat sich dieser Kunst, gleich dem Xylographen zu befleißigen, wenn er Vollendetes liefern will —

Durch gütige Mittheilung des verehrlichen Redacteurs dieses Journals ist mir dessen Übersetzung der Metall-Ektypographie von A. Dembour zu Metz zugekommen. Da dieser Gegenstand jedem zeichnenden Künstler von Interesse sein muß, so war auch ich um so gespannter auf das Erscheinen derselben, als schon in einer früheren Mittheilung dieses Journals (1835. Nr. 3) von einer Erfindung die Rede war, die geeignet wäre, den Holzschnitt wie Holzlich inskünftige zu verdrängen.

Nach Durchlesung desselben fand ich nun zwar, daß das Verfahren Dembours mit jenem im Verlaufe dieser Zeilen erwähnten, welches zur Darstellung der Abbildungen in dem bei J. P. Diehl zu Darmstadt erscheinenden Werke, das Thierreich ꝛc. von Dr. J. J. Kaup, angewendet wird, conform ist, und in dieser Beziehung kann diese Broschüre allen jenen von Nutzen sein, die sich über diese Verfahrungsweise belehren wollen, obgleich eine genaue Angabe der einzelnen Beſtandtheile des Ätzgrundes — nicht angeführt wurde; es ist mir jedoch nicht das Mindeste vorgekommen, was einer Erfindung ähnlich sähe, es sei denn der neugeschaffene Name für diese Hochätzmethode, die Dembour »Metall-Ektypographie« oder, mit französischer Arroganz »Dembourſches Verfahren« genannt wissen will.

Das was er Erfindung nennt, ist S. 15 dieser Broschüre gedruckt zu lesen: er entdeckte nämlich, daß der mit Terpentinöl flüſſig gemachte Ätzgrund (Firniß) sich auch mit dem Pinsel auf die Kupferplatte auftragen ließ, und dann ebenfalls der Einwirkung des Ätzwassers widerstand. Wenn die Kupferstecherkunst auf diese Erfindung des Herrn Dembour bis jetzt hätte warten müssen, wahrlich! übelberathen wären alle Künstler dieses Fachs gewesen, von denen eine große Zahl ihre Produkte nur allein durch mehrfaches Decken und Ätzen vollenden.

Daß dieses durchgängig bei der Produzirung der Platten zu genanntem Thierreiche Dr. J. J. Kaup's stattfand, kann jeder Sachverständige in den Abbildungen dieses Werks, die in künstlerischer Hinsicht wohl unbezweifelt den Dembourschen vorstehen, leicht finden, und erwähne nur Beispielsweise der S. 293 des 6ten Hefts befindlichen Abbildung des Tigers, wo diese Manipulation sehr deutlich zu sehen ist. Die Platte war ursprünglich vollständig mit Ätzgrund gedeckt, die ganze Zeichnung ist mit der Nadel in diesen Grund geschaffen, die Streifen auf dem Felle des Tigers, dem Kopfe ꝛc. sind dagegen mit dem Pinsel mit verdünntem Ätzgrund aufgetragen worden, worauf das Ätzen bewerkstelligt wurde. Ähnliches, und fast durchgängig bei Allen fand dieses statt, und ist aus den Abbildungen zu sehen, die sich S. 275, 278, 283 ꝛc. dieses Heftes befinden. Bei letzterer namentlich ist die Contourzeichnung jedenfalls feiner, schärfer und reiner, als bei den Dembourschen Produkten, und es ist nicht zu bezweifeln, daß alle folgenden Abbildungen des Kaup'schen Werks, bei fortwährender Practik der Künstler, einen höheren Grad von Vollkommenheit erreichen werden, was auf den dauernd steigenden Absatz dieses Werks den günstigsten Einfluß äußern muß. Demohngeachtet ist keinem dieser Künstler eingefallen, eine Erfindung (durch Benutzung des Ätzgrundes als Zeichnenmittel mit Hülfe des Pinsels auf der Kupferplatte selbst) gemacht zu haben; den Namen einer solchen möchte nur ein Verfahren der freien Benutzung der Feder auf der Kupferplatte verdienen, und dieses nur durch eine besondere Präparation der glatten Kupferoberfläche, zur Verhütung des Ausfließens der dem Ätzen widerstehenden Tinte, und dann einer Zusammensetzung der letzteren selbst der Art zu finden sein, daß sie leicht und in den feinsten Linien, mit hinlänglicher Fähigkeit der Säure zu widerstehen, aufgetragen werden kann.

Trotz dem, daß Herr Dembour S. 19 seiner Broschüre anführt, »er habe sich auch verschiedentlich »der Feder mit Erfolg bedient, die Hand arbeite leich»ter, und man finde in dem Stiche mehr Caprice »und Originalität,« so giebt er doch eine zur Federzeichnung erforderliche Tinte nicht an. Man versuche nur, Ätzgrund mit Terpentinspiritus so zu verdünnen, daß er aus der Feder ausfließen kann, so wird man finden, daß die Linien auseinanderfließen, und nicht lange dem Ätzwasser zu widerstehen vermögen, weil nach Verflüchtigung des Spiritus zu wenig harzige Beſtandtheile zur vollständigen Deckung des Kupfers vorhanden waren. Warum hat denn Herr Dembour kein Probeblatt einer freien Federzeichnung geliefert?

Schließlich kann ich meine Verwunderung nicht bergen, daß eine Akademie der Künſte, die Königliche zu Metz, ferner die Aufmunterungsgeſellſchaft für Wissenschaften und schöne Künſte zu Paris u. m. keine Kenntniß von dem Verfahren hatten, erhabene Zeichnungen behufs des Abdruckens in der Buchdruckerpresse mittelst Ätzen durch Säure auf Kupfer darzustellen. Zur ersten Pflicht einer solchen Akademie muß doch wohl die vollständige Kenntniß aller in ihren Wirkungskreis einschlagenden Fächer gerechnet werden, wenn sie zur Ertheilung von Aufmunterungen, Belohnungen ꝛc. befähigt sein soll. Daß dieses aber nicht der Fall ist, zeigt ihre Unkenntniß des schon seit langer Zeit in Paris selbst durch Duplat, Susemihl und Mehrere praktisch ausgeübt werdenden

Digitized by Google

Verfahrens, wie Eingangs dieser Zeilen erwähnt wurde, deren Leistungen sich auf einer viel höheren Stufe der Vollkommenheit befinden, wie die von Dembour gelieferten Probeblätter als Belege seines Verfahrens.

Verfügt auch ihr Akademiker, wie Mitglieder der Gesellschaft der schönen Künste ꝛc. zu Sufemihl, Rue des Macons, Sorbonne Nr. 3 à Paris, dort könnt ihr euch Kenntniß einer lange schon existirenden Verfahrungsweise verschaffen, die ihr im Jahr 1835 als neue Erfindung mit Belobigungs-Decreten und Verdienst-Medaillen nur schwach zu belohnen glaubtet.

Darmstadt, im October 1835.

W. Pfnor.

Die Gewerbefreiheit

in ihren Folgen auf die Buchdruckerkunst.

Es ist nicht zu verkennen, daß die Gewerbefreiheit neben dem Segen den sie stiftet, hie und da auch manche Inconvenienzen mit sich bringt. So gestattet sie das Etabliren und Halten von Buchdruckereien auch Männern, die weder die Buchdruckerkunst gründlich erlernt noch darin die nöthigen Kenntnisse haben. Es ist weder erforderlich, daß ein solcher Unternehmer ein Examen bestehe, noch sich kunstgerechte Factors halte. Da solche Unternehmer nicht selten nur den raschen Erwerb, nicht aber die Erhaltung und Verbesserung der Offizin im Auge halten, so ist es nicht zu verwundern, daß sie so wenig als möglich Gehülfen und gute Gehülfen sich beschaffen, sondern diese nur so lange zu gewinnen suchen, bis einige Lehrlinge es so weit gebracht haben, daß sie zur Noth ihre Stelle vertreten und angehende Knaben unterweisen können. Wie in Offizinen der Art Ordnung gebracht und erhalten werde, kann man sich denken. So ist z. B. in Tilse ein Buchbinder auch Buchdrucker, in Königsberg ist ein Buchbinder auch Besitzer einer Buchdruckerei, der weder die Kunst erlernt hat, noch sie selbst üben soll, ein Tuchhändler besitzt eine Offizin, die sein verstorbener Bruder, ein Buchdrucker, vor 5 Jahren einrichtete, und führt sie mit seinem Compagnon im Tuchhandel und einem Ökonomen weiter fort. In Litthauen und Konigsberg dürften vielleicht nicht 30 Gehülfen sein (in der Hofbuchdruckerei sind deren allein 18 angestellt) dagegen sind wenigstens 60 Lehrlinge, von denen jährlich über 15 dimittirt und sogleich in die weite Welt geschickt werden, um sich Brot zu suchen, das sie hier nicht finden. Daß solche dimittirte Lehrlinge aber der Kunst und der Stadt, von der sie kommen, keine große Ehre und Vortheil bringen können, ist anzunehmen, zumal sogar mehrere, um nur kurze Lernezeit zu bewirken, keine wöchentliche Entschädigung für Kost verlangen, indem sie in dem Glück dimittirt zu sein und in der Fremde Unterkommen und Arbeit zu finden das höchste Ziel ihres Strebens erreicht sehen. So sollen Einzelne mit der Lernezeit von 3, ja sogar von 2 Jahren fortgekommen sein und werden nun und ferner Deutschland durchziehen, bis das erreichte 30ste Lebensjahr ihrem Wandern ein Ende macht und sie zu ihrer Heimath zurückgewiesen werden. Denn so verlangen es die neueren Verordnungen, daß nach dem 30sten Lebensjahre kein Gehülfe mehr wandern, sondern, wenn er keine feste Condition hat, in seine Vaterstadt zurückkehren muß. Daß diese in 10 Jahren zur Heerde anschwellende Masse aber in Ostpreußen und Litthauen nicht zum zehnten Theile Anstellung erhalten können, leuchtet ein. Wohl denen, die während der jüngeren Lebenszeit anderem Wirken sich weihten, oder die der Tod hinrafft, ehe sie dem Elende preisgegeben werden. Die Buchdruckerei-Herren aber mögen bei dem Engagiren zugereiseter Gehülfen hinführo nur auf die Lehrbriefe und Dimissionszeugnisse und auf die stattgehabte Dauer der Lernezeit einige Aufmerksamkeit verwenden. Sie thut fast noth!

†

Anfragen.

1) Nach welchen Grundsätzen ist bei der Taxation einer Buchdruckerei zu verfahren, deren Werth (z. B. bei einer Erbauseinandersetzung, Verpachtung, oder anderweitiger temporärer Übertragung) nicht durch Meistgebot, vielmehr nur im Wege der Abschätzung ermittelt werden soll.

2) Kommt bei der Taxation eines Druckerei-Inventariums neben dem wirklichen Werthe der Schriften und Utensilien auch der relative in Anschlag, und in welchen Fällen?

F. H.

3) Welche Art von Buchführung läßt sich für den Betrieb einer Druckerei mittlern Umfangs am vortheilhaftesten anwenden?

H. S.

4) Läßt sich das sogenannte Hartblei, eine verhältnißmäßige Mischung aus Blei und Antimon, welches seit kurzem auf einigen deutschen und böhmischen Hütten gewonnen, resp. dargestellt wird, mit Nutzen zum Schriftgusse verwenden?

O.

Bei Mittheilung der obigen Anfragen, die zweifelsohne in den nächsten Nummern d. Bl. ihre Bearbeiter finden werden, spricht der Herausgeber den Wunsch aus, daß die Leser dieser Blätter in der Praxis vorkommende Fälle auf gleiche Weise zur Öffentlichkeit bringen möchten, um zu einer weitern gewiß für Viele interessanten Besprechung Veranlassung zu geben.

Bemerkungen über den lithographischen Hochdruck und das Bauerkellersche Fluidum zum Ätzen der Lithographie-Steine.

In Nr. 10 dieser Blätter befindet sich ein Aufsatz über den lithographischen Hochdruck von Dr. Netto

Digitized by Google

Der lithographische Hochdruck, oder die Kunst Zeichnungen auf Stein so hoch zu ätzen, daß sie abgeklatscht werden können, ist von großer Wichtigkeit, namentlich für die Buchdruckereibesitzer, indem der jedenfalls mit mehr Kostenaufwand verknüpfte Holzschnitt dadurch auf billigere Weise ersetzt wird.

Bisher ist dies Verfahren indessen noch wesentlicher Verbesserungen fähig, was sich u. a. aus dem erwähnten Aufsatze abnehmen läßt, und jeder Sachverständige leicht begreifen wird.

Demohngeachtet ist die von Dr. Netto als bewährt genannte Zeichentinte zum lithographischen Hochdrucke, welche aus einer Mischung von schwarzem Pech in französischem Terpentinöl mit einer hinreichenden Menge Kienruß gerieben, keineswegs untauglich, sondern ziemlich brauchbar.

Durch mehrjährige Nachforschungen und praktische Ausübung der Lithographie ist es mir endlich gelungen, eine Zeichenfarbe zu erfinden, die alle bisher gemachten und mit bekannten Versuche weit übertrifft, und wohl verdient »gelungene Zeichenfarbe für den lithographischen Hochdruck« genannt zu werden, da dieselbe nicht nur sehr haltbar ist, sondern auch alle Vortheile gewährt, die ihre Anwendung erfordert.

Damit meine Collegen und Kunstfreunde aber zu dieser für den lithographischen Hochdruck bestimmten Zeichenfarbe gelangen, sich von ihrer Güte und Brauchbarkeit selbst überzeugen, solche in Anwendung bringen können, werde ich stets diese Zeichenfarbe vorräthig haben, und mit einem gedruckten Verbrauchs-Schein pr. Kugel ⅛ Pfund an Gewicht zu 16 Sgr., 20 Sgr. oder 1 Fl. 12 Xr. gegen baar, bei Lieferungen derselben ablassen.

Briefe und Gelder erbitte ich mir franco durch die Oberländische Buch- Kunst- und Musikalienhandlung in Bonn.

Daß ich mich nur gemeinnützig machen will, wird jeder der geehrten Leser hieraus einsehen können, und daher berühre ich auch das:

Fluidum für die Lithographie-Steine, von Herrn Bauerkeller in Carlsruhe.

In Frankreich und England, ja selbst in Deutschland wendet man schon seit mehren Jahren, besonders bei Kreidezeichnungen auf Stein eine nicht allgemein bekannte Säure zum Ätzen derselben an; doch ist es keineswegs zu läugnen, daß das Fluidum von Bauerkeller wesentliche Dienste leistet, und wahrscheinlich nach früheren Spuren jetzt noch zu seinem Vortheile verbessert ist. Da ich der Meinung bin, daß bei gemeinnützigen Erfindungen der Art das allgemeine Wohl im Auge zu halten, und die Kaufpreise nicht zu hoch, oder doch nur so anzusetzen seien, daß jeder ausübende Lithograph nicht dadurch zurückgeschreckt werde, und auf den Ankauf des neuen Products verzichte; so habe ich den Versuch gemacht dieses Fluidum ebenfalls anzufertigen, und zwar zu einem mäßigen Preise. Dieses ist mir eben so gut und vielleicht auch viel einfacher gelungen, denn es gewährt dieselben Vortheile wie jenes von Herrn Bauerkeller, was ich jedem meiner Kunstgenossen zur Beurtheilung überlasse.

Man erhält bei Bestellungen dieses von mir erfundene Fluidum durch die Oberländische Buch- Kunst- und Musikalienhandlung in Bonn; einzelne Flaschen oder ½ Maas zu 20 Sgr., 25 Sgr. oder 1 Fl. 27 Xr. Wer zwei Flaschen oder 1 Maas zusammen nimmt, erhält dieselben zu 1 Thlr. 8 Sgr. Sächs. 1 Thlr. 10 Sgr. Preuß. oder 2 Fl. 10 Xr. gegen baar. Emballage wird extra aber billig berechnet.

Es wird einleuchten, daß ich keine andere Absichten habe, als durch diese von mir gemachten Erfindungen nur zur Erweiterung der Lithographie und Steindruckerei, so viel in meinen Kräften liegt, beizutragen, um so mehr, als ich dieselben in meinem mit Anfang des nächsten Jahres herauskommenden: praktischen Lehrbuche der Lithographie und Steindruckerkunst, worüber in allen Buchhandlungen der Prospectus und die Subscriptionsliste zur gefälligen Ansicht vorliegt, genau und speziell beschreiben werde, so daß jeder diese Kunst Ausübender diese zur Lithographie gehörigen Steffe und Arbeiten selbst anzufertigen und gut auszuführen im Stande seyn wird.

Bonn, 5. December 1835.

J. M. Dunst,
Lithograph und Steindruckereibesitzer.

Subscriptions-Anzeige.

Mit Anfang des künftigen Jahrs wird bei uns erscheinen:

Praktisches Lehrbuch der Lithographie- und Steindruckerkunst.

Nach den neuesten und eigenen Erfahrungen; herausgegeben mit den nöthigen Zeichnungen, Alphabeten und Musterblättern begleitet von

Johann Michael Dunst,
Lithograph und Besitzer einer lithographischen Anstalt.

Wie der bei dem Prospectus angegebene Inhalt zeigt (welcher in allen Buchhandlungen zur gefälligen Ansicht vorliegt), wird gewiß kein diese Kunst Ausübender und Sachverständiger dieses interessante Prachtwerk unbefriedigt aus den Händen legen.

Das Ganze bildet einen Band Royal-Oktav auf Velinpapier in schönem Druck und Ausstattung.

Der Preis für Subscribenten ist auf 3 Thlr. oder 5 Fl. 15 Xr. festgesetzt, zahlbar bei Ablieferung des Werks. Der Ladenpreis ist 5 Thlr. oder 8 Fl. 45 Xr. und tritt beim Erscheinen des Werks ein.

Alle Buchhandlungen des In- und Auslandes nehmen Bestellungen hierauf an.

Bonn, im November 1835.

Oberländische Buch- Kunst- u. Musikhandl.
von Dunst et Comp.

Digitized by Google

Der Unterzeichnete beabsichtigt seine seit länger als 60 Jahren bestehende Schriftgießerei an den Meistbietenden zu verkaufen. Dieses Etablissement enthält 47 Antiqua und 42 Cursivschriften, 42 lettres de deux-points, 5 griechische, 3 hebräische, 5 Lapidar und Zierschriften, 2 Notengarnituren und 231 Einfassungen, — besitzt ungefähr 10,000 Materizen, mehr als 100 Instrumente, 1200 Stahlstempel, 2 Gießöfen, Bestoßzeuge und alle übrigen zu einer Schriftgießerei gehörenden Instrumente und Utensilien, in größter Vollkommenheit. — Bei hinreichender Sicherheit kann der Käufer selbst beliebige ihm convenirende Zahlungstermine bestimmen.

Die vollständige Probe der Gießerei wird Kauflustigen auf frankirte Briefe Postfrei übersandt werden.

Man beliebe sich hieserhalb zu wenden an

A. Garnier,

rue Garenciere-St.-Sulpice
Nro. 10 à Paris.

Bei dem bevorstehenden Jubiläum der Buchdruckerkunst empfiehlt sich:

J. Ritschel von Hartenbach der Buchdruckerkunst Erfindung. Nebst einigen Betrachtungen über den Nutzen und die Nachtheile, welche seit ihrem Ursprunge aus ihrer verschiedenen Anwendung entstanden sind. 8. Weimar, Voigt. 6 Sgr.

Um allenfallsigen Anfragen in Bezug auf die in der letzten Nummer verheißene Schriftprobe des Herrn Walbaum in Weimar vorzubeugen, dient hiermit zur Nachricht, daß die erste Lieferung dieser Probe mit der ersten oder zweiten Nummer des nächsten Jahrgangs ausgegeben wird, und daß die weitern Lieferungen unausgesetzt folgen werden. D. H.

Druck und Verlag von Joh. Heinr. Meyer.

An die Leser.

Wenn ich beim Schlusse des vorliegenden Jahrgangs den Lesern dieses Blattes zugleich das Fortbestehen desselben ankündigen kann, so verdanke ich dies zunächst der regen Theilnahme, welche geschätzte Kunstverwandte dem Unternehmen schenkten und nachsichtsvoller Würdigung meiner Bestrebungen. Wie ich den befreundeten Mitarbeitern verbindlichen Dank für bisherige Beiträge und Einsendungen abzustatten mich verpflichtet fühle, so richte ich zugleich die Bitte an Kunstverwandte nah und fern, mich bei der Herausgabe dieser Blätter fernerweit durch geeignete Mittheilungen aus dem Kreise ihrer Erfahrung zu unterstützen. Ich spreche eine Hülfe an, die um so nothwendiger ist, wenn das Journal seiner eigentlichen Bestimmung nahe kommen soll.

Manchem der verehrlichen Abonnenten dürfte vielleicht Gelegenheit zur weiteren Bekanntmachung des Journales werden, namentlich an kleinern Orten, wo sich keine Buchhandlungen befinden, durch welche die Offizinen Kenntniß von dem Bestehen des Blattes erhalten könnten. Jede Verwendung in diesem Sinne werde ich dankbar anzuerkennen wissen.

Nachdem sich der Vorrath von dem ersten halben Jahrgange und der ersten Hälfte des laufenden vergriffen hat, habe ich einen vollständigen Wiederabdruck veranstaltet, welcher Ende Januar vollendet seyn wird, von wo ab complete Exemplare des Journals durch alle Buchhandlungen zu erhalten seyn werden.

Für den nächstkünftigen Jahrgang bleibt der bisherige Preis ungeachtet bedeutender Vermehrung der Bogenzahl bestehen.

Und so empfehle ich mich fernerem Wohlwollen.

Braunschweig, December 1835.

Der Herausgeber.

Digitized by Google

Digitized by Google

Digitized by Google

Digitized by Google

Digitized by Google

Digitized by Google